

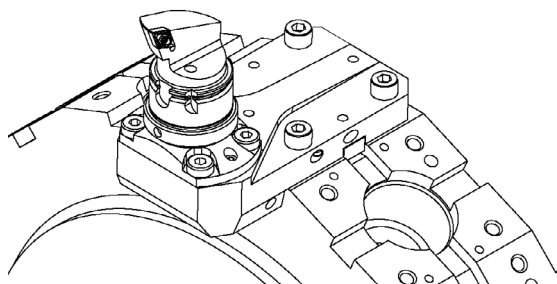
Quick-Change szerszámtartóink egyedi módon illeszkednek a szerszámgépekhez annak érdekében, hogy a lehető legnagyobb rugalmasságot és hatékonyságot tudják biztosítani. Az ügyfeleink kéréseit is figyelembe tudjuk venni. Az alábbi űrlap segítségével tudjuk megállapítani, hogy milyen szerszámtartóra van szüksége. Nem szükséges minden mezőt kitölteni. A legtöbb esetben alapvető információk alapján is készíthető rajz.

1 Szerszámtartó kiválasztása

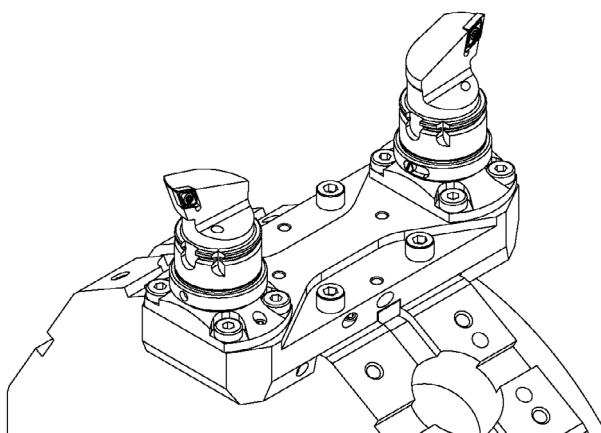
Ha tudja, hogy milyen típusú szerszámtartóra van szüksége, írja be a kívánt mennyiséget az alábbi táblázatba! Az alább felsorolt szerszámtartók mindegyike feles indexálással is kapható. (A feles indexálás leírása a 4. oldalon olvasható.)

Egyenes szerszámtartók

Ezek a szerszámtartók kizárólag külső kontúrok megmunkálására szolgálnak.



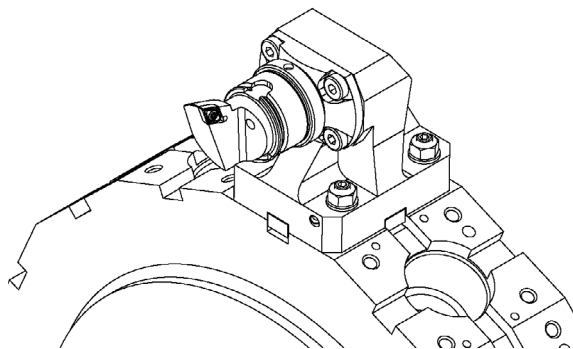
Mennyiség: darab
feles indexálással



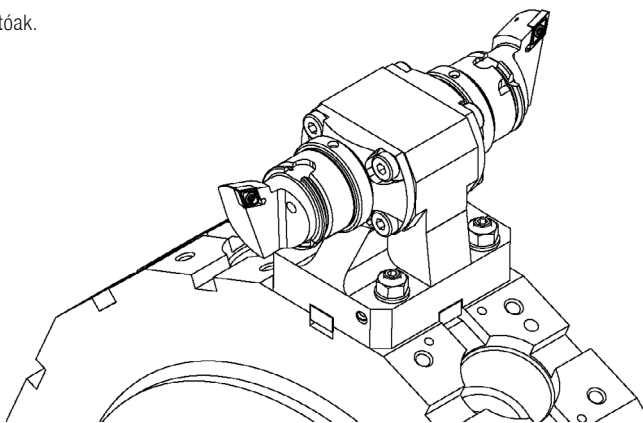
Mennyiség: darab
feles indexálással

Hajlított szerszámtartók

Ezek a szerszámtartók külső és belső kontúrok megmunkálására is használhatóak.



Mennyiség: darab
feles indexálással



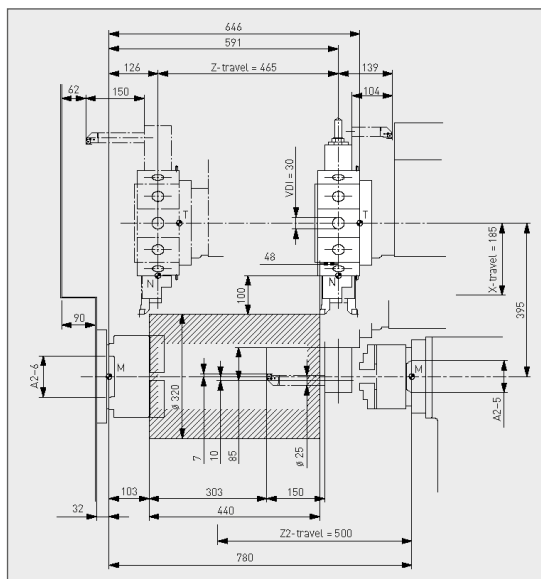
Mennyiség: darab
feles indexálással

Befogóegység	HSK-T	PSC elülső befogással	PSC szegmensbefogással
	HSK Ø 40	PSC Ø 40	PSC Ø 40
	HSK Ø 63	PSC Ø 50	PSC Ø 50
	HSK Ø 100	PSC Ø 63	PSC Ø 63

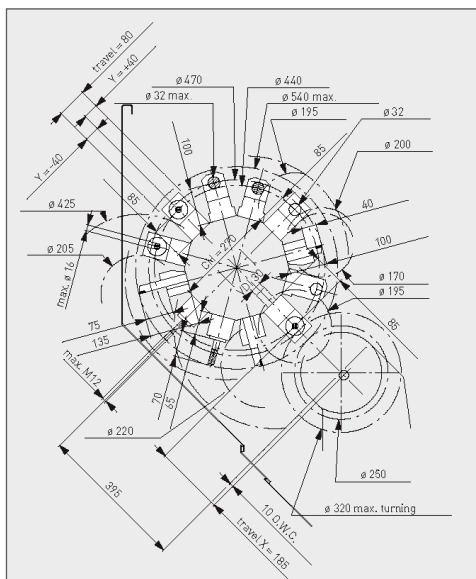
2 Szükséges gépadatok

A szerszámtartó helyes működésének biztosításához szükségünk van az ütközési diagramra, a szerszámút-diagramra és a revolver csatlakozófelületének rajzára. Ezek általában a mellékelve vannak a géphez, elérhetőek az interneten, vagy kérésre beszerezhetőek a gép gyártójától.

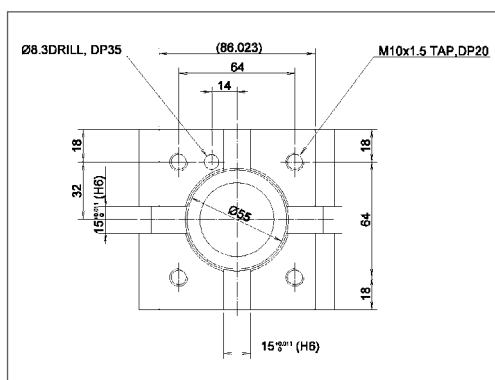
Íme 3 példa az ilyen ábrákra:



Szerszámút-diagram



Ütközési diagram



A revolver csatlakozófelülete

Akkor tudunk a leggyorsabban megoldást kínálni, ha már az első érdeklődése során megkapjuk az összes szükséges adatot. A fent említett adatok mindegyikére szükségünk van. Ha nincs lehetősége az adatok beszerzésére, kérjük, vegye fel velünk a kapcsolatot!

3 A gép adatai

A gépgyártók sok esetben több gépváltozatot mutatnak be ugyanazon az ábrán. A bizonytalanságok elkerülése érdekében kérjük, töltsse ki az alábbi űrlapot!

A gép gyártója

A gép megnevezése

Csatlakozófelület	Típus:	Méret:
-------------------	--------	--------

Szegnyereg	Igen	Nem
1. Szegnyereg	100	0
2. Szegnyereg	100	0
3. Szegnyereg	100	0
4. Szegnyereg	100	0
5. Szegnyereg	100	0
6. Szegnyereg	100	0
7. Szegnyereg	100	0
8. Szegnyereg	100	0
9. Szegnyereg	100	0
10. Szegnyereg	100	0
11. Szegnyereg	100	0
12. Szegnyereg	100	0
13. Szegnyereg	100	0
14. Szegnyereg	100	0
15. Szegnyereg	100	0
16. Szegnyereg	100	0
17. Szegnyereg	100	0
18. Szegnyereg	100	0
19. Szegnyereg	100	0
20. Szegnyereg	100	0
21. Szegnyereg	100	0
22. Szegnyereg	100	0
23. Szegnyereg	100	0
24. Szegnyereg	100	0
25. Szegnyereg	100	0
26. Szegnyereg	100	0
27. Szegnyereg	100	0
28. Szegnyereg	100	0
29. Szegnyereg	100	0
30. Szegnyereg	100	0
31. Szegnyereg	100	0
32. Szegnyereg	100	0
33. Szegnyereg	100	0
34. Szegnyereg	100	0
35. Szegnyereg	100	0
36. Szegnyereg	100	0
37. Szegnyereg	100	0
38. Szegnyereg	100	0
39. Szegnyereg	100	0
40. Szegnyereg	100	0
41. Szegnyereg	100	0
42. Szegnyereg	100	0
43. Szegnyereg	100	0
44. Szegnyereg	100	0
45. Szegnyereg	100	0
46. Szegnyereg	100	0
47. Szegnyereg	100	0
48. Szegnyereg	100	0
49. Szegnyereg	100	0
50. Szegnyereg	100	0
51. Szegnyereg	100	0
52. Szegnyereg	100	0
53. Szegnyereg	100	0
54. Szegnyereg	100	0
55. Szegnyereg	100	0
56. Szegnyereg	100	0
57. Szegnyereg	100	0
58. Szegnyereg	100	0
59. Szegnyereg	100	0
60. Szegnyereg	100	0
61. Szegnyereg	100	0
62. Szegnyereg	100	0
63. Szegnyereg	100	0
64. Szegnyereg	100	0
65. Szegnyereg	100	0
66. Szegnyereg	100	0
67. Szegnyereg	100	0
68. Szegnyereg	100	0
69. Szegnyereg	100	0
70. Szegnyereg	100	0
71. Szegnyereg	100	0
72. Szegnyereg	100	0
73. Szegnyereg	100	0
74. Szegnyereg	100	0
75. Szegnyereg	100	0
76. Szegnyereg	100	0
77. Szegnyereg	100	0
78. Szegnyereg	100	0
79. Szegnyereg	100	0
80. Szegnyereg	100	0
81. Szegnyereg	100	0
82. Szegnyereg	100	0
83. Szegnyereg	100	0
84. Szegnyereg	100	0
85. Szegnyereg	100	0
86. Szegnyereg	100	0
87. Szegnyereg	100	0
88. Szegnyereg	100	0
89. Szegnyereg	100	0
90. Szegnyereg	100	0
91. Szegnyereg	100	0
92. Szegnyereg	100	0
93. Szegnyereg	100	0
94. Szegnyereg	100	0
95. Szegnyereg	100	0
96. Szegnyereg	100	0
97. Szegnyereg	100	0
98. Szegnyereg	100	0
99. Szegnyereg	100	0
100. Szegnyereg	100	0

Ellenorsó	Igen	Nem
-----------	------	-----

Y-tengely	Igen	Nem
-----------	------	-----

Tárcsa- vagy csillagrevolver	Tárcsarevolver	Csillagrevolver
1. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani. 2. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani. 3. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani.	1. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani. 2. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani. 3. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani.	1. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani. 2. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani. 3. A tárcsa forgatásához a revolver oldalán található tárcsa forgatógombot kell megfogni, és a revolvert a magunk felé fordítani.

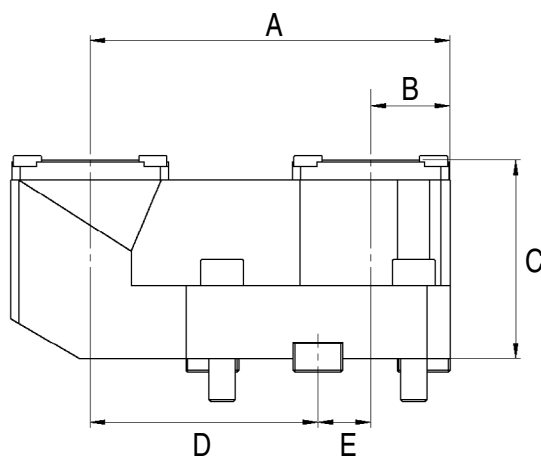
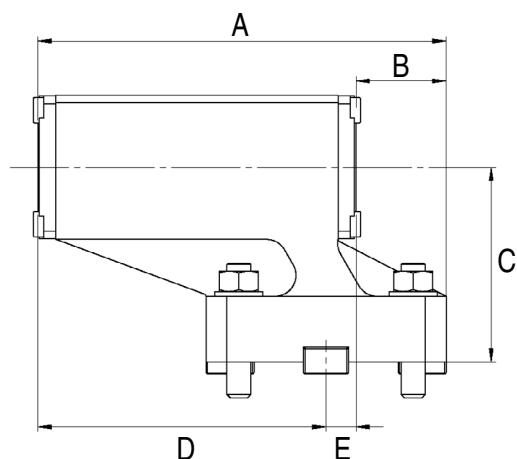
A revolverek száma	1	2	3	4
--------------------	---	---	---	---

A csatlakozófelületek
száma revolverenként

A munkaterület nem szokványos funkcióit, jellemzőit a következő pontban írhatja le.

4 Az ügyfél által kért méretek és megjegyzések

Ha adott méretekre van szüksége, írja be ezeket az alábbi ábrákra vagy mellékeljen saját rajtot!

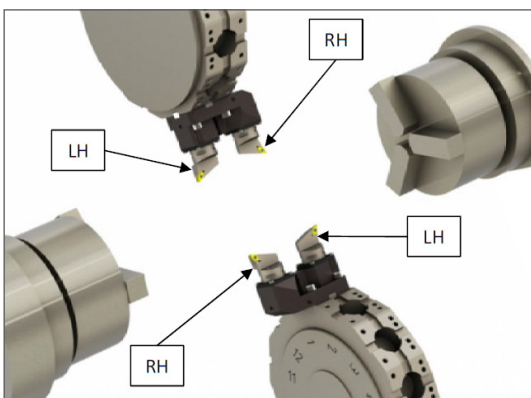


Egyéb megjegyzések a szerszámtartóval vagy a géppel kapcsolatban:

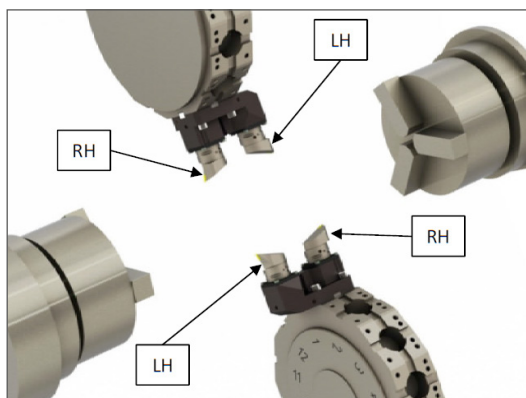
5 Szerszámorientáció

Minden általunk gyártott szerszámtartó egy alaptestből és egy megfelelő befogóegységből áll. A befogópersely beszerelési helyzete határozza meg, hogy balos (LH) vagy jobbos (RH) szerszámot lehet használni. Az alábbi ábrákon láthatóak a használható szerszámok. Az ügyfél bármikor átépítheti a befogóegységeinket. Az alábbi információk csak a szerszámtartó kiszállítási helyzetét határozzák meg. Kérjük, jelölje meg az alábbi ábrákon, hogy melyik beszerelési helyzetet, megmunkálási módot vagy szerszámot kívánja használni!

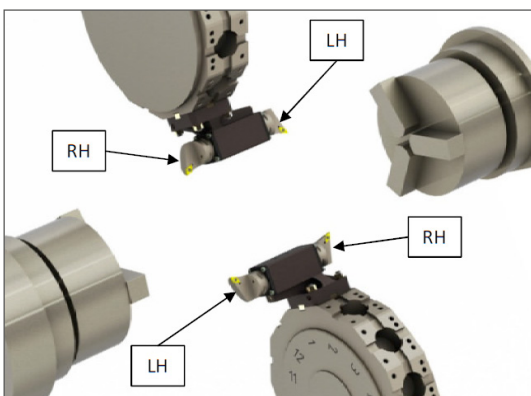
Egyenes szerszámtartók



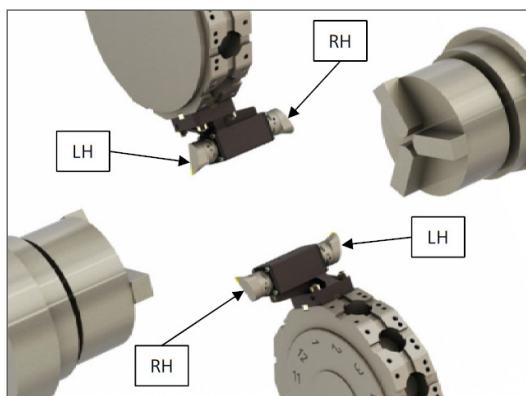
Egyenes szerszámtartók fej feletti esztergáláshoz



Hajlított szerszámtartók



Hajlított szerszámtartók fej feletti esztergáláshoz



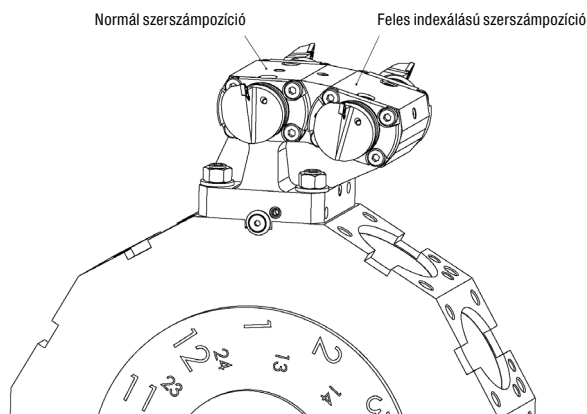
6 A műszaki szakkifejezések magyarázata

Feles indexálás

A feles indexálás azt jelenti, hogy szerszámcserénél két normál szerszámhely közötti pozícióba is beállítható a revolver. Így kétszer annyi szerszámot lehet befogni. Egy 12 szerszámhelyes revolveren a legtöbb esetben a 13-24-es szerszámhely jelöli a köztes pozíciókat.

Nem minden gépen lehetséges feles indexálás.

A feles indexálású szerszámtartók általában magasabbak, mint a feles indexálás nélküliek. Ez csökkentheti a maximális esztergálási átmérőt. (Ilyen esetben tájékoztatjuk, mielőtt megkezdjük a gyártást.)



PSC előlő befogással vagy szegmensbefogással

Mindkét befogórendszer a kereskedelmi forgalomban kapható PSC-hez készült (DIN ISO 26623 szerint).

A legnagyobb különbség a két rendszer között a fogazott csap, amelyet felszerelés előtt be kell csavarni a szerszám PSC csatlakozófelületébe. Szegmensbefogásos PSC esetén nincs szükség erre. Módosítások nélkül, közvetlenül befogható a szerszám.

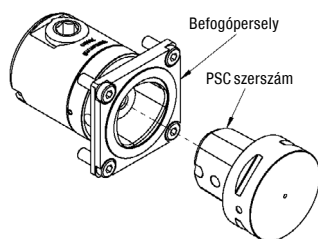
A felhasználó mindkét rendszer esetében el tudja forgatni a befogóperselyt 180°-kal. Az előlő befogású rendszer kevesebb időt és lépést igényel.

Az előlő befogású rendszer kisebb szerkezeti méretű, ami különösen fontos lehet nagy megmunkálási átmérők és rövid megmunkálási tartományú gépek esetén. Általános szabályként elmondható, – különösen egyenes szerszámtartóknál – hogy előlő befogásról szegmensbefogásra történő váltás esetén eggyel kisebb befogóperselyt kell használni (pl. PSC63 helyett PSC50-et). Ezt azonban esetenként meg kell vizsgálni.

A rendszerek előnyei röviden

PSC szegmensbefogással

- ▲ nincs szükség fogazott csapra
- ▲ gyors befogás és kioldás
- ▲ nagyobb hűtőfolyadék-nyomás alkalmazható



PSC előlő befogással

- ▲ kisebb szerkezeti méretek
- ▲ egyszerűen forgatható befogópersely
- ▲ nagyobb szorítóerő

