



KOMdrive Teste a sfacciare

per macchine speciali

CERATIZIT è un gruppo ad elevata tecnologia
ingegneristica specializzato in utensili da taglio
e soluzioni con utilizzo di materiali duri.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com



CERATIZIT
GROUP

KOMdrive – Teste a sfacciare per macchine speciali

Sistema preciso e affidabile

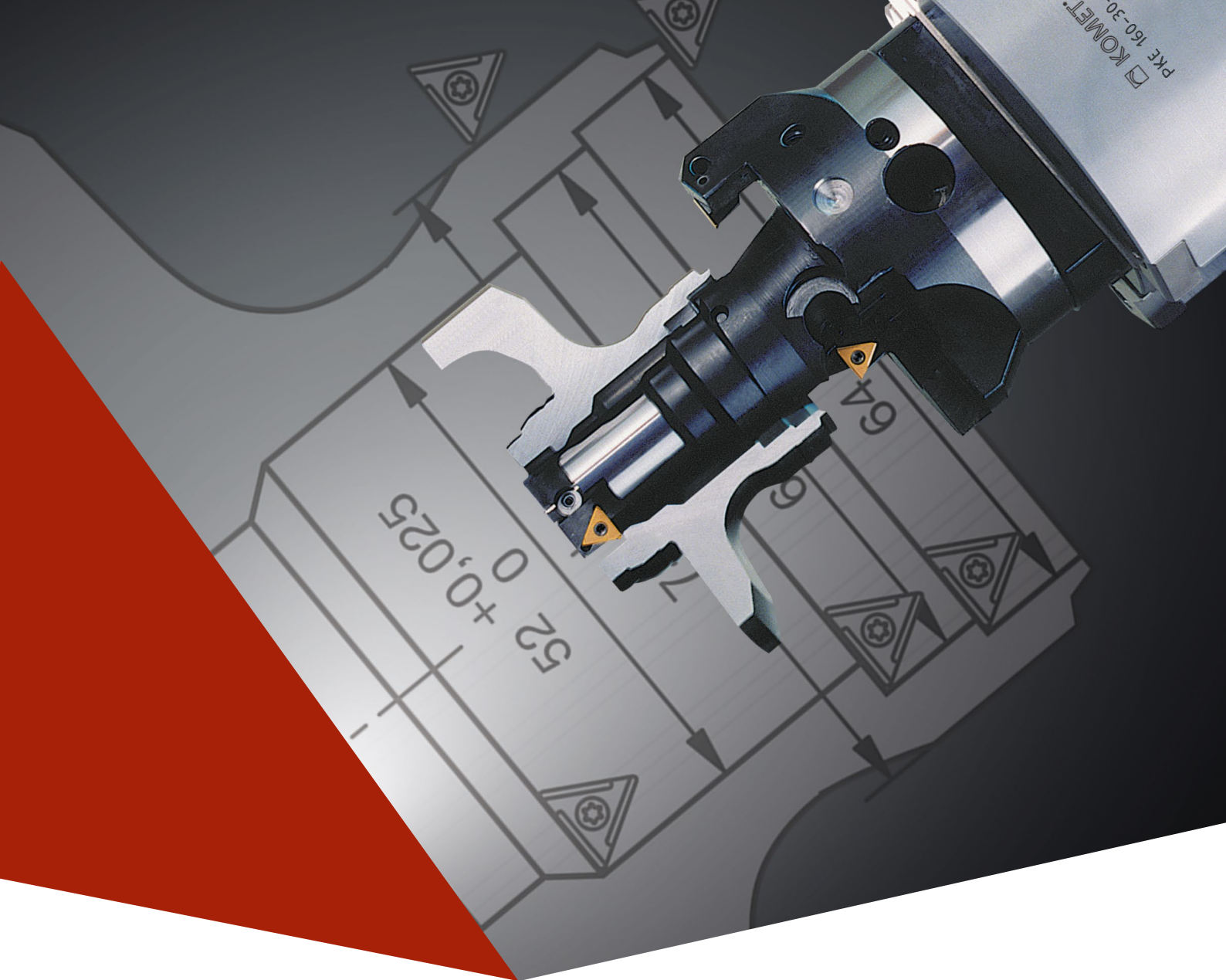
Tutte le nostre guide vengono azionate da un ingranaggio elicoidale di grande profilo con la massima copertura. È possibile limitare la corsa assiale attraverso fermi fissi. I componenti scorrevoli realizzati in acciaio da nitrurazione con un processo di lunga durata sono caratterizzati da un'elevata durezza della superficie e buone caratteristiche di scorrimento.

In caso di domande il vostro rappresentante di vendita sarà lieto di aiutarvi, altrimenti contattate

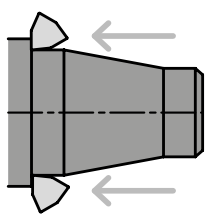
info.italia@ceratizit.com

Vantaggi

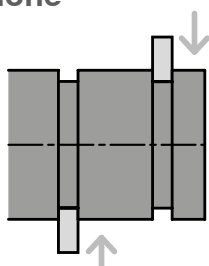
- ▲ Riduzione dell'attrito grazie al trattamento speciale delle parti mobili
- ▲ Gioco minimo nell'ambito del micron (μm)
- ▲ La struttura compatta offre una maggiore stabilità e quindi maggiori prestazioni di taglio
- ▲ Elevati numeri di giri, abbinati a ulteriori incrementi delle prestazioni senza compromettere la precisione e durata utile
- ▲ Lo sviluppo e la costruzione accurati e la produzione precisa assicurano un elevato standard tecnico.



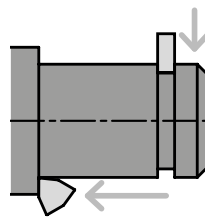
Esempi di lavorazione



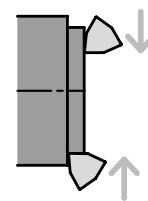
Copiatura
esterna



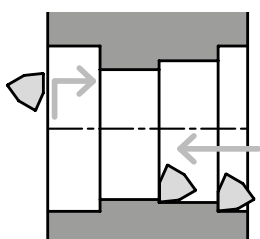
Scanalatura
esterna



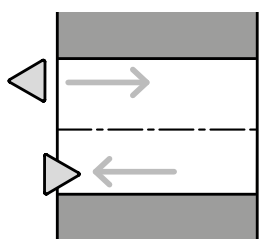
Scanalatura
e sfacciatura



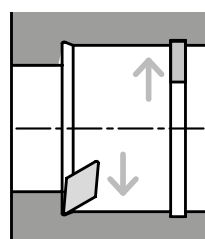
Sfacciatura dall'esterno
verso l'interno



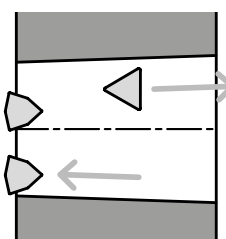
Allargatura e
sfacciatura



Lavorazione
interna



Sfacciatura e
scanalatura



Foratura dal pieno del cono
con successiva finitura

KOMdrive PKE

Testa a sfacciare con slitta singola per bassi numeri di giri

- ▲ Prezzo estremamente interessante
- ▲ Disponibilità a magazzino
- ▲ Maggiore durata dei componenti grazie al rivestimento
- ▲ Utilizzabile su linee di trasferimento, macchine speciali e macchine a moto circolare
- ▲ Adattabile praticamente a tutti i mandrini grazie alla flangia intermedia



KOMdrive PKD

Testa a sfacciare con doppia slitta per velocità medio-alte (a seconda delle dimensioni della testa)

- ▲ Sistema equilibrato
- ▲ Lunga durata grazie alla grande superficie di accoppiamento
- ▲ Considerevole riduzione del tempo di ciclo grazie a 2 taglienti e numeri di giri più elevati



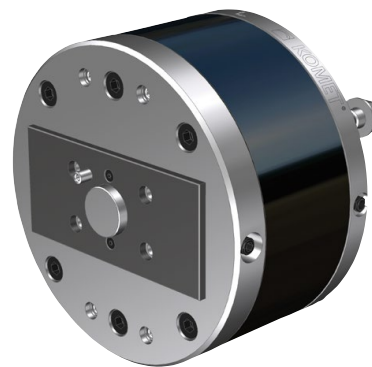
KOMdrive PKU

Testa a sfacciare con compensazione dello squilibrio per velocità medio-alte (a seconda delle dimensioni della testa)

Le teste a sfacciare con compensazione dello squilibrio PKU sono adatte per elevati numeri di giri. Il sistema di bloccaggio utensile compatto consente una progettazione ottimale dell'utensile. Possibilità di lavorare pezzi in condizioni sfavorevoli grazie alle dimensioni compatte della testa. Per questa serie occorre tenere conto che gli utensili non devono superare un determinato peso (vedi pagina 24).

A proposito di equilibratura: Con queste teste a sfacciare, l'equilibratura si ottiene coordinando tutte le masse in movimento. Gli utensili devono essere scelti in base al peso e alla corsa (vedere schema "Peso"). Le teste a sfacciare sono bilanciate con tutti i loro componenti.

- ▲ Riduzione del tempo di ciclo grazie al numero di giri maggiore
- ▲ Sistema perfettamente equilibrato grazie al contrappeso adattato al peso dell'utensile
- ▲ Sono disponibili diverse varianti per un processo ottimale
- ▲ Testa di sfacciatura a corsa ridotta per lavorazioni interne (scanalatura, barenatura, sfacciatura) con utensili sporgenti e pesanti



Indice

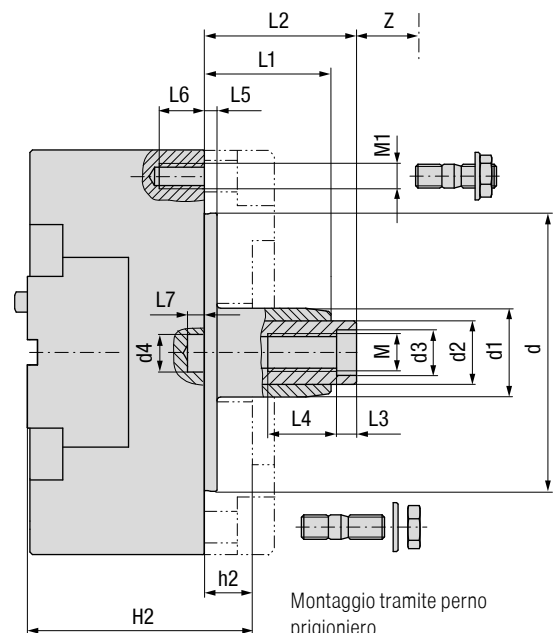
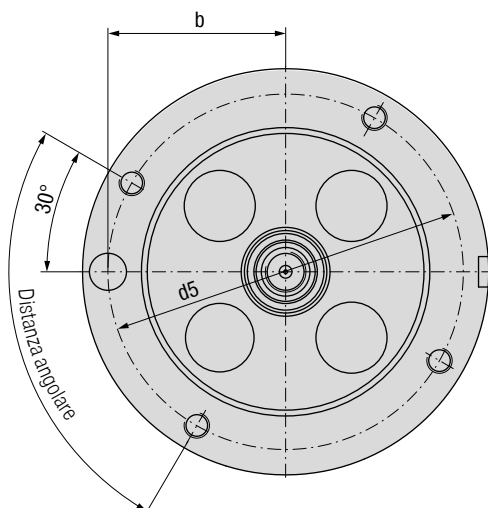
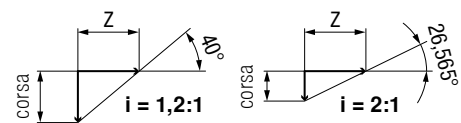
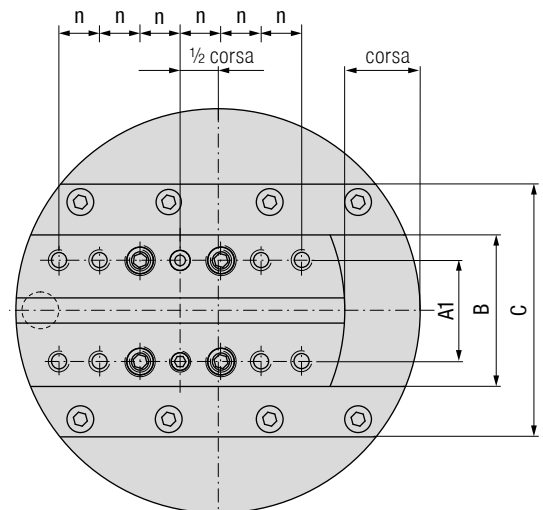
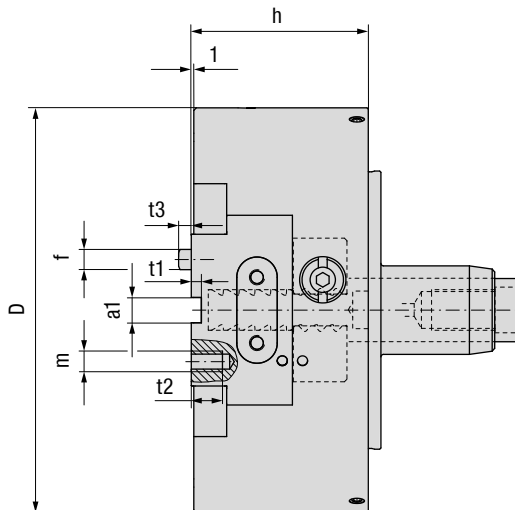
KOMdrive PKE	6 – 15
PKE-101 – Testa a sfacciare con slitta singola e serie di fori nella slitta	6 – 7
PKE-101 – Testa a sfacciare con slitta singola e serie di fori nella slitta, adduzione interna del refrigerante	8 – 9
PKE-103 – Testa a sfacciare con slitta singola e attacco ABS-N	10 – 11
PKE-104 – Testa a sfacciare con slitta singola e attacco SBA	12 – 13
Mandrini con attacco ABS-N	14
Consigli tecnico-applicativi	15
KOMdrive PKD	16 – 19
PKD-101 – Testa a sfacciare con slitta doppia e serie di fori nella slitta	16 – 17
Mandrini con attacco ABS-N	18
Consigli tecnico-applicativi	19
KOMdrive PKU	20 – 24
PKU-101 – Testa a sfacciare con compensazione dello squilibrio e fori di fissaggio utensile sulla slitta	20 – 21
PKU-103 – Testa a sfacciare con correzione dello squilibrio e attacco ABS-N	22 – 23
Consigli tecnico-applicativi	24
Flangia intermedia KOMdrive	25
Versioni di montaggio	26 – 27
Esempi di lavorazione	28 – 31
Versioni di teste di sfacciatura	32
Sistemi KOMtronic con U-axis per macchine speciali	33
KOMlife – Raccolta autonoma di dati operativi con precisione al secondo	34 – 35

KOMdrive PKE-101 / PKE-101-QA

Testa a sfacciare con slitta singola e serie di fori nella slitta



Mandrini con attacco ABS-N
→ 14



Montaggio tramite perno prigioniero
→ 26

Flangia intermedia per mandrino secondo DIN 2079
→ 25

Dimensioni esterne												
Denominazione	Codice KOMET Codice articolo:	D _{h6} mm	corsa mm	i Rapporto di trasmissione	Angolo di accoppiamento	Z mm	h mm	d _{h6} mm	d1 mm	d2 mm	d3 ^{H7} mm	d4 ^{+0,1} mm
PKE 80-12-101	P01 00010	80	12	1,2 : 1		14,3	42	50	25	16	12	10,3
PKE 100-17-101 QA	P01 10011 60 000 10017	100	17	1,2 : 1	40°	20,3	50	65	25	16	12	10,3
PKE 100-10-101 QA 2:1	P01 10016 60 000 10010		10	2 : 1	26,565°							
PKE 125-22-101 QA	P01 20011 60 000 12522	125	22	1,2 : 1	40°	26,2	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-13-101 QA 2:1	P01 20016 60 000 12513		13	2 : 1	26,565°							
PKE 160-30-101 QA	P01 30011 60 000 16030	160	30	1,2 : 1	40°	35,7	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-18-101 QA 2:1	P01 30016 60 000 16018		18	2 : 1	26,565°							
PKE 200-40-101 QA	P01 40011	200	40	1,2 : 1	40°	47,7	85	150	44	32	18	16,2
PKE 200-24-101 QA 2:1	P01 40016		24	2 : 1	26,565°							
PKE 250-50-101 QA	P01 50011	250	50	1,2 : 1	40°	59,6	100	180	46	32	18	19,4
PKE 250-30-101 QA 2:1	P01 50016		30	2 : 1	26,565°							

Dimensioni della slitta										
Dimensione	B mm	C mm	A1 mm	a1 ^{H8} mm	t1 mm	t2 mm	m	f _{m6} mm	n mm	Numero di filetti di fissaggio
PKE 80	36	-	22	8	3	10	M6	6	12	8
PKE 100	40	72	26	8	3	10	M6	6	11	12
PKE 125	50	86	32	10	4	12	M8	8	13	12
PKE 160	60	100	40	10	4	12	M8	8	16	12
PKE 200	80	130	55	12	4	15	M10	10	20	12
PKE 250	100	150	70	12	4	18	M12	12	20	16

Dimensioni di montaggio															
Dimensioni	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Distanza angolare	H2 mm	h2 mm	Dimensione attacco DIN 2079
PKE 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	60	18	30
PKE 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	65	15	30
PKE 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	75	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	90	20	40
PKE 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	110	25	50
PKE 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	125	25	50

Esempio d'ordine:

Testa a sfacciare Ø 100 mm / corsa 17 mm / tipo 101 QA: denominazione PKE100-17-101QA / codice KOMET P01 10011 o codice articolo 60 000 10017

Dimensione 320 / 400 / 500 su richiesta.

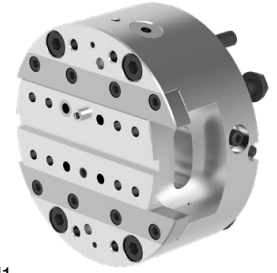


Codice articolo 60.... disponibile a magazzino

KOMdrive PKE-101-QA-IK-F-BR

Testa a sfacciare con slitta singola e serie di fori nella slitta

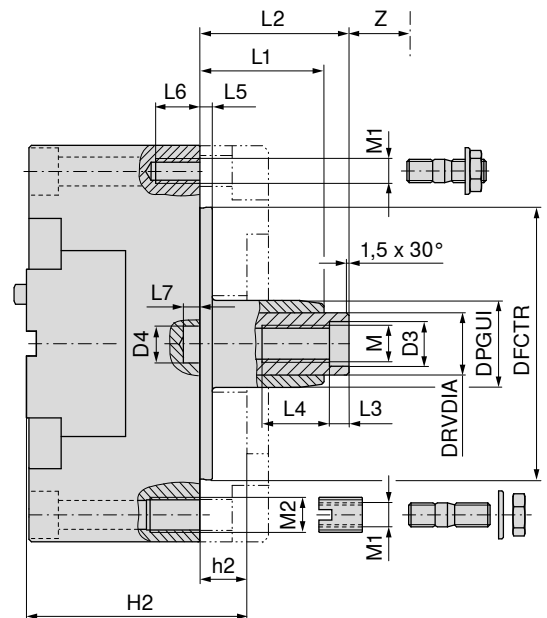
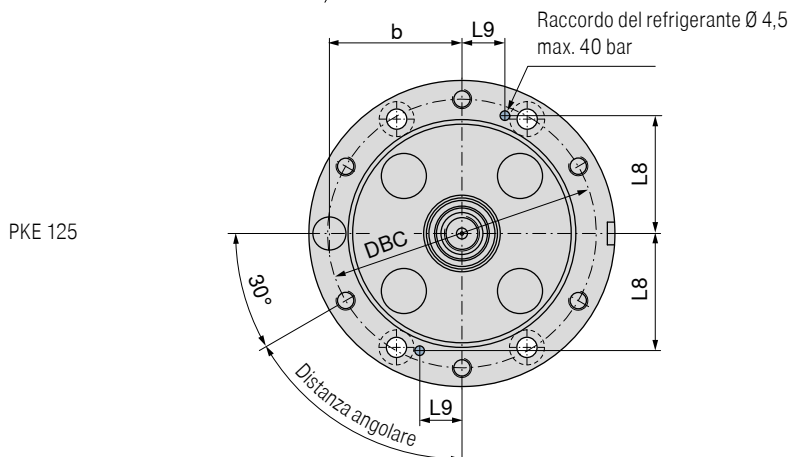
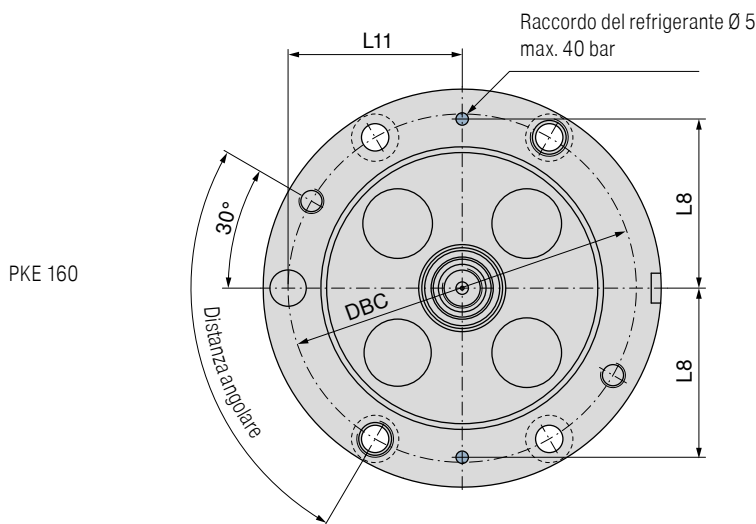
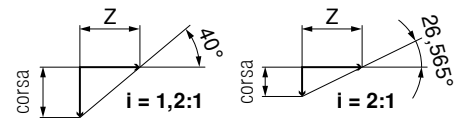
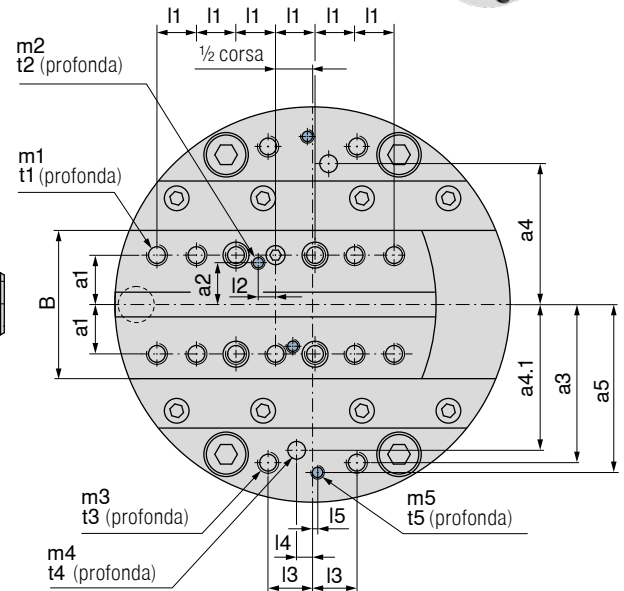
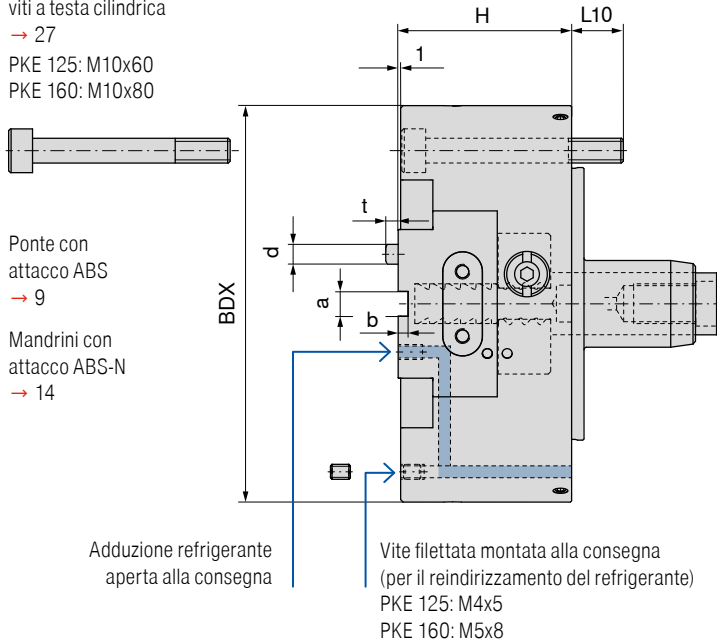
- ▲ Con adduzione interna del refrigerante
- ▲ Possibilità di montaggio accessori sulla testa, ad esempio un ponte



Montaggio con
viti a testa cilindrica
→ 27
PKE 125: M10x60
PKE 160: M10x80

Ponte con
attacco ABS
→ 9

Mandrini con
attacco ABS-N
→ 14



Montaggio tramite perno prigioniero
→ 26

Montaggio tramite bussola filettata/
perno prigioniero (PKE 160)
→ 26

Flangia intermedia per mandrino
secondo DIN 2079 (senza adduzione
del refrigerante)
→ 25

Dimensioni esterne													
Denominazione	Codice articolo Codice KOMET	BDX _{h6} mm	Corsa mm	i Rapporto di trasmissione	Angolo di accoppiamento	Z mm	H mm	DFCTR _{h6} mm	DPGUI mm	DRVDIA mm	D3 ^{H7} mm	d4 ^{+0.1} mm	
PKE 125-22-101 QA.IK.F.BR	60 001 22522 P01 20020	125	22	1,2 : 1	40°	26,2	58	90	30	20	14	14,6	
PKE 125-13-101 QA.IK.F.BR	60 001 22513 P01 20120		13	2 : 1	26,565°	26							
PKE 160-30-101 QA.IK.F.BR	60 001 26030 P01 30020	160	30	1,2 : 1	40°	35,7	70	110	35	25	18	14,6	
PKE 160-18-101 QA.IK.F.BR	60 001 26018 P01 30120		18	2 : 1	26,565°	36							

Dimensioni della slitta														
Dimensione	B mm	Scanalatura		Posizionamento fori				Tubi di raccordo del refrigerante				Perno di posizionamento		Numero di filetti di fissaggio
		a ^{H8} mm	b mm	a1 mm	l1 mm	m1 mm	t1 mm	a2 mm	l2 mm	m2 mm	t2 mm	d _{m6} mm	t mm	
PKE 125	50	10	4	16	13	M8	12	10,5	6,5	M4	5	8	5	12
PKE 160	60	10	4	20	16	M8	12	= a1	7	M5	6	8	5	12

Dimensioni di montaggio – Ponte													
Dimensione	Posizionamento fori				Tubi di raccordo del refrigerante				Perno di posizionamento				
	a3 mm	l3 mm	m3 mm	t3 mm	a5 mm	l5 mm	m5 mm	t5 mm	a4 mm	a4.1 mm	l4 mm	m4±0.05 mm	t4 mm
PKE 125	53	13,5	M6	10	47,85	3,77	M4	7	53	54,5	3	6,15	8
PKE 160	64	18	M8	16	68	0	M5	10	57	59	6,5	7,15	9

Dimensioni di montaggio																			
Dimensione	M	M1	M2	L1	L2±1	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	L10	L11±0.1	DBC	Distanza angolare	H2	h2	Dimensione attacco DIN 2079
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
PKE 125	M12×1,5L	M8	-	37	47	8	16	4	12	6	47	17	14,5	54	110	6×60°	75	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	M14×1,5	50	60	10	25	5	15	6	68	-	22	70	140	4×90°	90	20	40

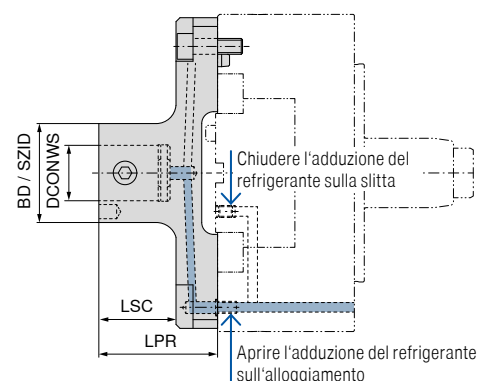
Esempio d'ordine: Testa a sfacciare Ø 125 mm / corsa 22 mm / tipo 101 QA.IK.F.BR (ref.int.): denominazione PKE 125-22-101 QA.IK.F.BR / codice KOMET P01 20020 o codice articolo 60 001 22522



Testa a sfacciare **codice articolo 60 001** disponibile a magazzino

Ponte con attacco ABS						
Denominazione	Codice articolo Codice KOMET	SZID	BD	DCONWS	LSC	LPR
			mm	mm	mm	mm
BR.PKE 125-ABS40	60 006 12500 P80 24050	ABS40	40	20	29	45
BR.PKE 160-ABS50	60 006 16000 P80 35050	ABS50	50	28	39	60

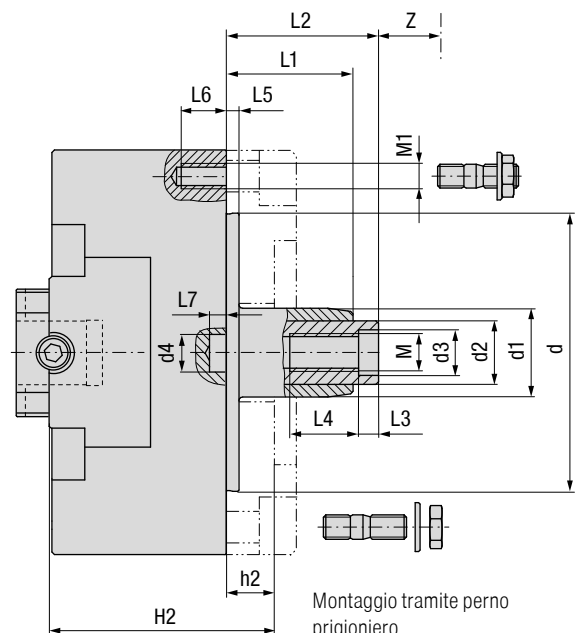
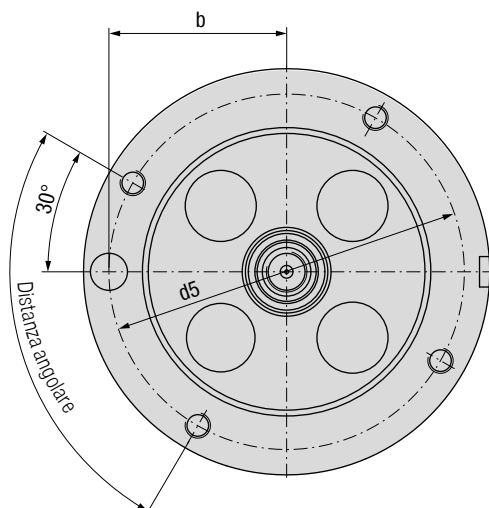
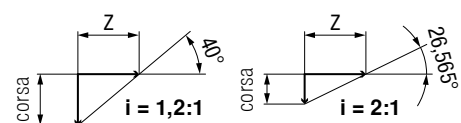
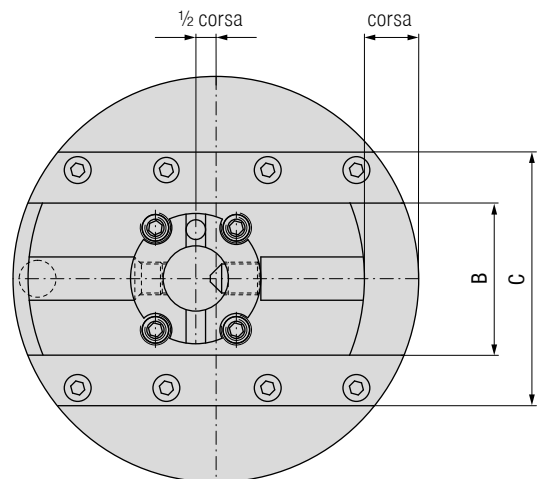
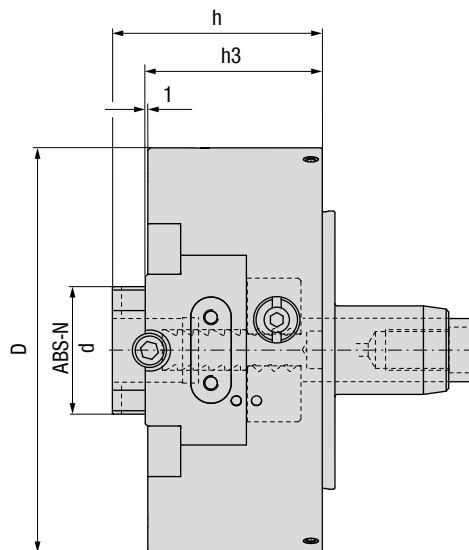
Per il reindirizzamento del refrigerante rimuovere i perni filettati dell'alloggiamento e chiudere i fori refrigeranti sulla slitta.



KOMdrive PKE-103 / PKE-103-QA

Testa a sfacciare con slitta singola e attacco ABS-N

Su richiesta



Montaggio tramite perno prigioniero
→ 26
Flangia intermedia per mandrino secondo DIN 2079
→ 25

Dimensioni esterne													
Denominazione	Codice KOMET	D _{h6} mm	Corsa mm	i Rapporto di trasmissione	Angolo di accoppiamento	Z	h	h3	d _{h6}	d1	d2	d3 ^{H7}	d4 ^{+0,1}
PKE 80-6-103	P01 00030	80	6	1,2 : 1		7,2	52	42	50	25	16	12	10,3
PKE 100-10-103 QA	P01 10031	100	10	1,2 : 1	40°	11,9	60	50	65	25	16	12	10,3
PKE 100-6-103 QA 2:1	P01 10036		6	2 : 1	26,565°								
PKE 125-12-103 QA	P01 20031	125	12	1,2 : 1	40°	14,3	68	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-7-103 QA 2:1	P01 20036		7	2 : 1	26,565°								
PKE 160-15-103 QA	P01 30031	160	15	1,2 : 1	40°	17,9	85	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-9-103 QA 2:1	P01 30036		9	2 : 1	26,565°								
PKE 200-20-103 QA	P01 40031	200	20	1,2 : 1	40°	23,8	100	85	150	44	32	18	16,2
PKE 200-12-103 QA 2:1	P01 40036		12	2 : 1	26,565°								
PKE 250-30-103	P01 50030	250	30	2 : 1		35,7	120	100	180	46	32	18	19,4

Dimensioni della slitta			
Dimensione	B mm	C mm	d ABS-N
PKE 80	36	-	32
PKE 100	40	72	32
PKE 125	50	86	40
PKE 160	60	100	50
PKE 200	80	130	63
PKE 250	100	150	80

Dimensioni di montaggio															
Dimensione	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Distanza angolare	H2 mm	h2 mm	Dimensione attacco DIN 2079
PKE 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	70	18	30
PKE 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	75	15	30
PKE 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	85	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	105	20	40
PKE 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	125	25	50
PKE 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	145	25	50

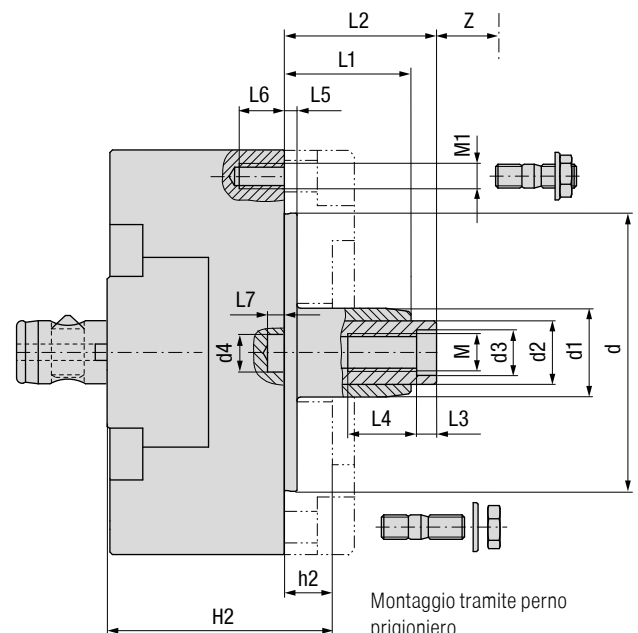
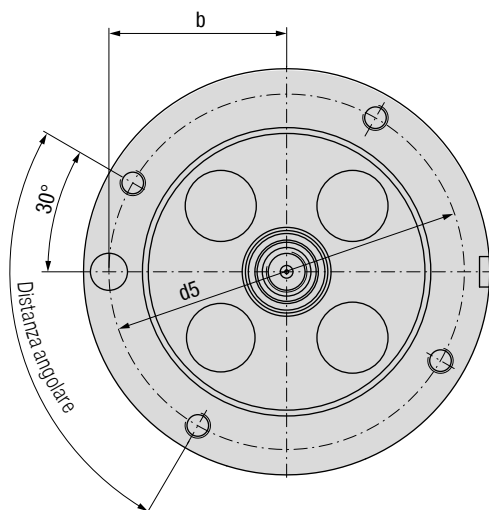
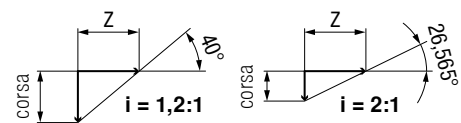
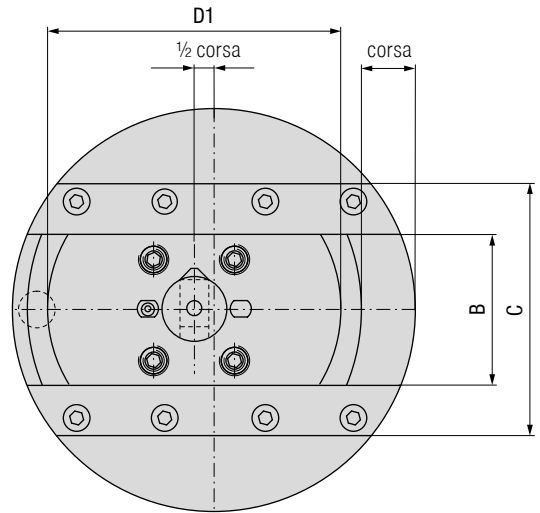
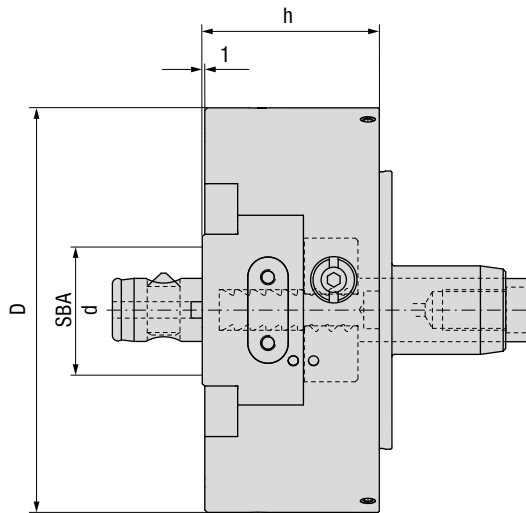
Esempio d'ordine:

Testa a sfacciare Ø 250 mm / corsa 30 mm / tipo 103: denominazione PKE250-30-103 / codice KOMET P01 50030

KOMdrive PKE-104 / PKE-104-QA

Testa a sfacciare con slitta singola e attacco SBA

Su richiesta



Montaggio tramite perno prigioniero
→ 26

Flangia intermedia per mandrino secondo DIN 2079
→ 25

Dimensioni esterne												
Denominazione	Codice KOMET	D _{hs} mm	Corsa mm	i Rapporto di trasmissione	Angolo di accoppiamento	Z mm	h mm	d _{hs} mm	d1 mm	d2 mm	d3 ^{H7} mm	d4 ^{+0,1} mm
PKE 80-12-104	P01 00040	80	12	1,2 : 1		14,3	42	50	25	16	12	10,3
PKE 100-15-104 QA	P01 10041	100	15	1,2 : 1	40°	17,9	50	65	25	16	12	10,3
PKE 100-9-104 QA 2:1	P01 10046		9	2 : 1	26,565°							
PKE 125-20-104 QA	P01 20041	125	20	1,2 : 1	40°	23,8	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-12-104 QA 2:1	P01 20046		12	2 : 1	26,565°							
PKE 160-25-104 QA	P01 30041	160	25	1,2 : 1	40°	29,8	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-15-104 QA 2:1	P01 30046		15	2 : 1	26,565°							
PKE 200-30-104 QA	P01 40041	200	30	1,2 : 1	40°	35,7	85	150	44	32	18	16,2
PKE 200-18-104 QA 2:1	P01 40046		18	2 : 1	26,565°							
PKE 250-40-104	P01 50040	250	40	2 : 1		47,7	100	180	46	32	18	19,4
PKE 320-55-104	P01 60040	320	55	2 : 1		65,6	124	220	63	40	22	24,2

Dimensioni della slitta				
Dimensione	B mm	C mm	D1 mm	d SBA
PKE 80	36	-	60	32
PKE 100	40	72	75	40
PKE 125	50	86	95	50
PKE 160	60	100	115	63
PKE 200	80	130	140	80
PKE 250	100	150	170	100
PKE 320	110	178	200	100

Dimensioni di montaggio															
Dimensione	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Distanza angolare	H2 mm	h2 mm	Dimensione attacco DIN 2079
PKE 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	60	18	30
PKE 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	65	15	30
PKE 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	75	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	90	20	40
PKE 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	110	25	50
PKE 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	125	25	50
PKE 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	150	26	60

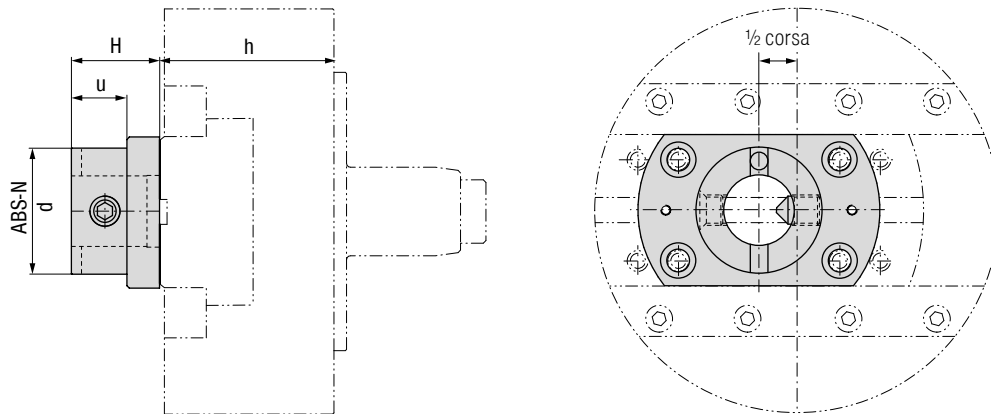
Esempio d'ordine:

Testa a sfacciare Ø 250 mm / corsa 40 mm / tipo 104: denominazione PKE250-40-104 / codice KOMET P01 50040

KOMdrive PKE-101 / PKE-101-QA

Mandrini con attacco ABS-N

Senza adduzione interna del lubrorefrigerante



Attacco ABS-N

Dimensione	Codice KOMET	d ABS-N	H mm	u mm	h mm
PKE 80-...-101	P80 03010	32	25	15	42
PKE100-...-101	P80 13010	32	25	15	50
PKE125-...-101	P80 24010	40	30	17	58
PKE160-...-101	P80 35010	50	35	22	70
PKE200-...-101	P80 46010	63	40	24	85
PKE250-...-101	P80 57010	80	45	25	100
PKE320-...-101	P80 68010	100	60	40	124

KOMdrive PKE-... / PKE-...-QA

Consigli tecnico-applicativi

Diagramma corsa – numero di giri

***max. Peso dell'utensile

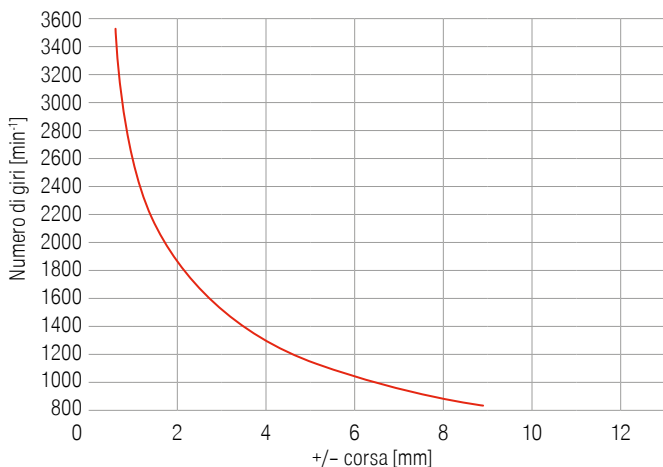


Diagramma della forza di trazione

Corsa = corsa max.

Il diagramma è da considerare indicativo. È possibile effettuare un calcolo preciso tenendo conto di tutti i parametri.

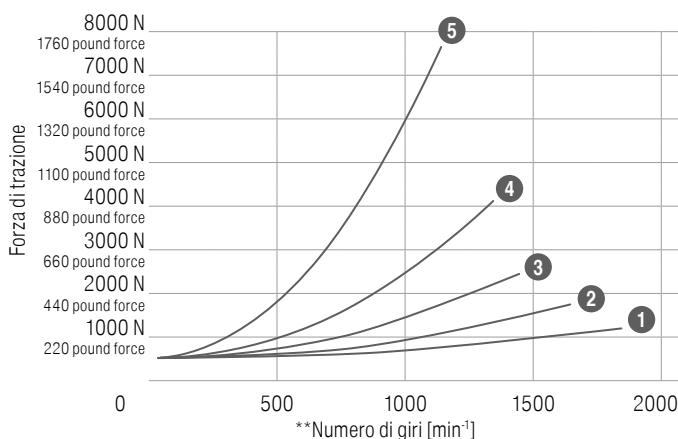
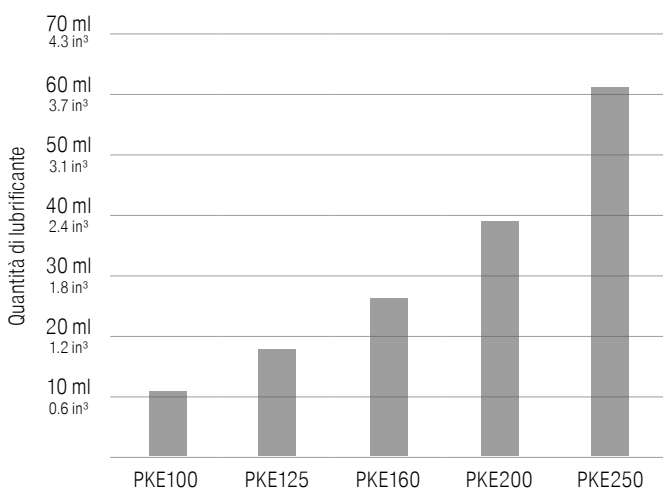


Diagramma del lubrorefrigerante

Movimento della slitta: 150 m / 6.000 in (corrisponde a min. un turno di 8 ore)



È possibile calcolare il numero max. di giri mediante il seguente calcolo approssimativo:

$$n_{max} = \frac{2500}{\sqrt{\text{corsa}^*}}$$

* Corsa della slitta in mm dall'/all'asse di rotazione

** Numero di giri [min⁻¹]

I valori si riferiscono al peso massimo degli utensili.

*** Peso max. dell'utensile

①	PKE100	1,2 kg	2.6 lbs
②	PKE125	2,0 kg	4.4 lbs
③	PKE160	3,2 kg	7.1 lbs
④	PKE200	5,5 kg	12.1 lbs
⑤	PKE250	12,0 kg	26.5 lbs

La quantità del lubrorefrigerante si riferisce a una giornata di lavoro di 8 ore.

I valori indicati sono da considerare indicativi e vanno adattati alle condizioni della rispettiva applicazione per quanto riguarda numero di giri, corsa e condizioni ambientali, refrigerante, sporcizia, ecc.

Lubrificazione

Come lubrificante consigliamo il grasso per macchine Mobilux EP004 per tutti i numeri di giri.

Inoltre si possono utilizzare oli per guide secondo DIN.

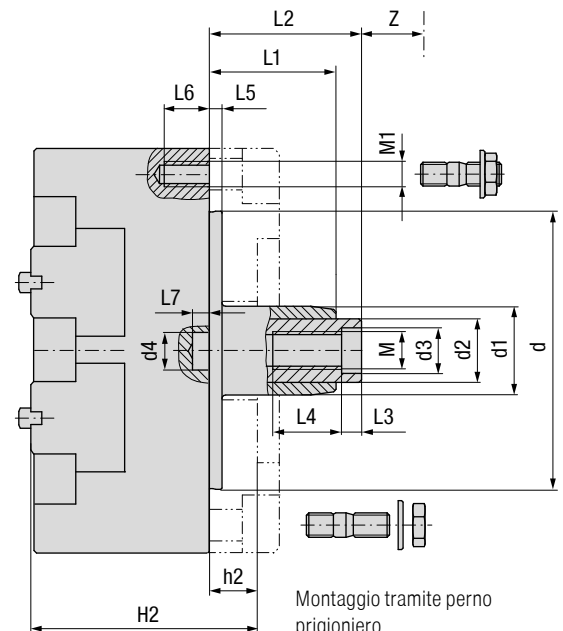
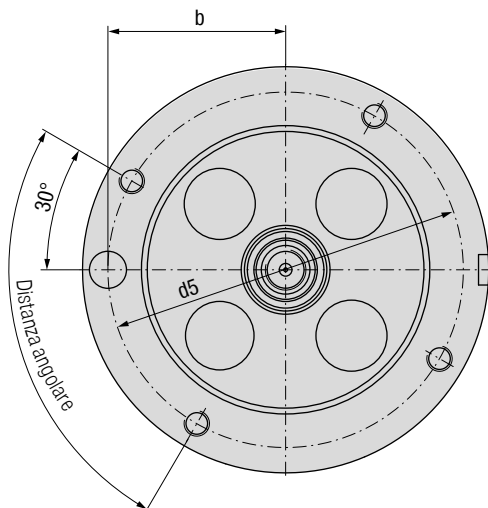
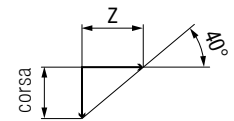
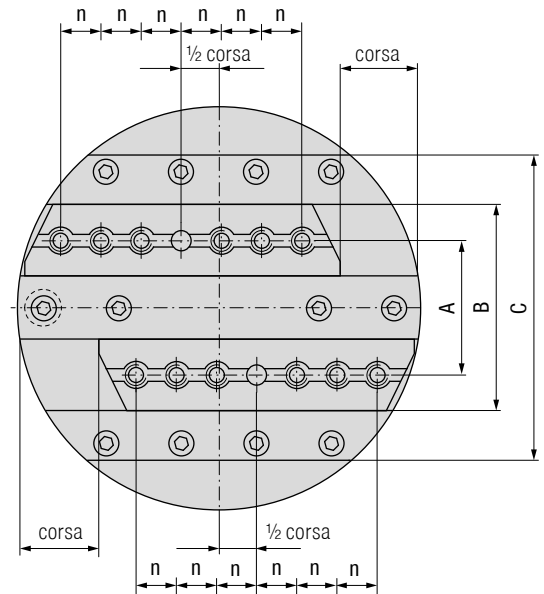
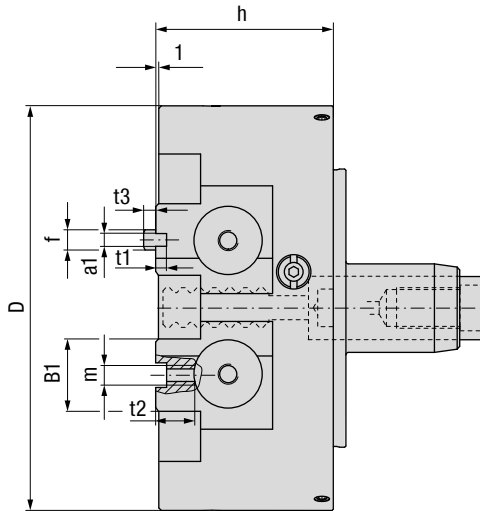
I nomi commerciali degli oli per guide di scorrimento delle aziende petrolifere sono riportati nelle istruzioni di lubrificazione delle macchine. Queste indicazioni di lubrificazione sono vincolanti per tutti gli utensili azionati tramite una slitta forniti da KOMET.

KOMdrive PKD-101

Testa a sfacciare con slitta doppia e serie di fori nelle slitte



Mandri con
attacco ABS-N
→ 18



Montaggio tramite perno
prigioniero
→ 26

Flangia intermedia per mandrino
secondo DIN 2079
→ 25

Dimensioni esterne										
Denominazione	Codice KOMET Codice articolo:	D _{h6} mm	Corsa mm	Z mm	h mm	d _{h6} mm	d1 mm	d2 mm	d3 ^{H7} mm	d4 ^{+0,1} mm
PKD 80-12-101	P05 00010 60 002 08012	80	12	14,3	42	50	25	16	12	10,3
PKD 100-17-101	P05 10010 60 002 10017	100	17	20,3	50	65	25	16	12	10,3
PKD 125-22-101	P05 20010 60 002 12522	125	22	26,2	58	90	30	20	14	14,6
PKD 160-30-101	P05 30010 60 002 16030	160	30	35,7	70	110	35	25	18	14,6
PKD 200-40-101	P05 40010	200	40	47,7	85	150	44	32	18	16,2
PKD 250-50-101	P05 50010	250	50	59,6	100	180	46	32	18	19,4
PKD 320-63-101	P05 60010	320	63	75,1	124	220	63	40	22	24,2

Dimensioni della slitta											
Dimensione	B mm	B1 mm	C mm	A mm	a1 ^{H8} mm	t1 mm	t2 mm	m	f _{m6} mm	n mm	Numero di filetti di fissaggio
PKD 80	46	15	-	30	6	3	10	M6	6	12	4
PKD 100	56	20	-	36	8	3	15	M8	8	10	6
PKD 125	72	26	-	46	8	3	15	M8	8	12	6
PKD 160	84	30	124	56	8	3	16	M10	10	15	6
PKD 200	102	36	148	64	8	3	16	M10	10	20	6
PKD 250	136	50	186	78	10	4	18	M12	12	20	8
PKD 320	166	60	226	106	12	4	25	M16	16	25	8

Dimensioni di montaggio															
Dimensione	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Distanza angolare	H2 mm	h2 mm	Dimensione attacco DIN 2079
PKD 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	-	-	30
PKD 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	65	15	30
PKD 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	75	17	40
PKD 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	90	20	40
PKD 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	110	25	50
PKD 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	125	25	50
PKD 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	150	26	60

Esempio d'ordine:

Testa a sfacciare Ø 160 mm / corsa 30 mm / tipo 101: denominazione PKD 160-30-101 / codice KOMET P05 30010 o codice articolo 60 002 16030

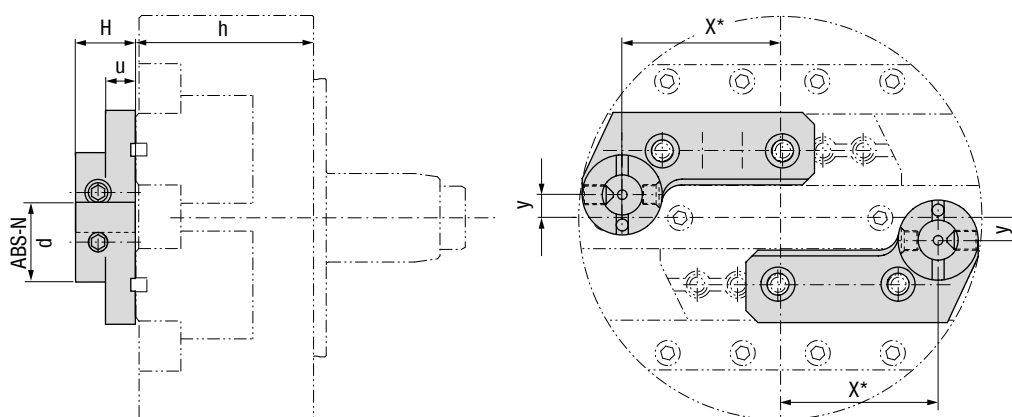


Codice articolo 60.... disponibile a magazzino

KOMdrive PKD-101

Mandrini con attacco ABS-N

* I supporti ABS-N hanno due scanalature di posizione per un miglior posizionamento



Attacco ABS-N

Dimensione	Codice KOMET	d ABS-N	H mm	u mm	h mm	X* mm	y mm
PKD 80-...-101	-						
PKD100-...-101	P80 12050	25	25	12	50	35	7
PKD125-...-101	P80 22050	25	25	12	58	47	7
PKD160-...-101	P80 33050	32	25	10	70	60	8
PKD200-...-101	P80 44050	40	30	15	85	80	10
PKD250-...-101	P80 55050	50	35	15	100	100	12
PKD320-...-101	P80 66050	63	40	15	124	125	14

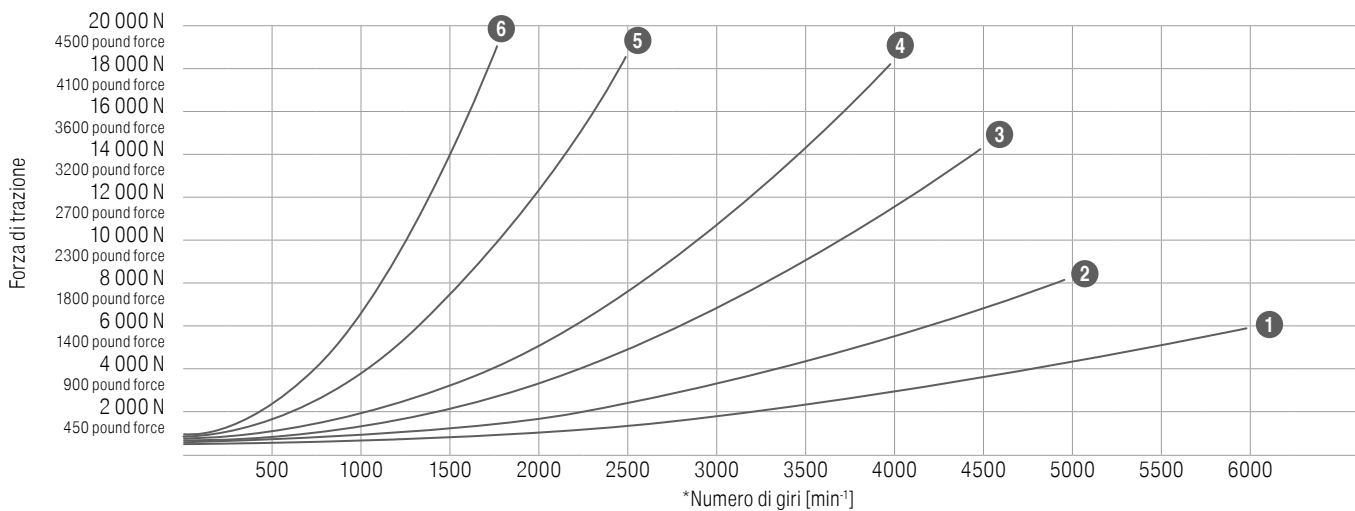
KOMdrive PKD-...

Consigli tecnico-applicativi

Diagramma della forza di trazione

Corsa = posizione di partenza

Il diagramma è da considerare indicativo. È possibile effettuare un calcolo preciso tenendo conto di tutti i parametri.



* Numero di giri [min⁻¹]

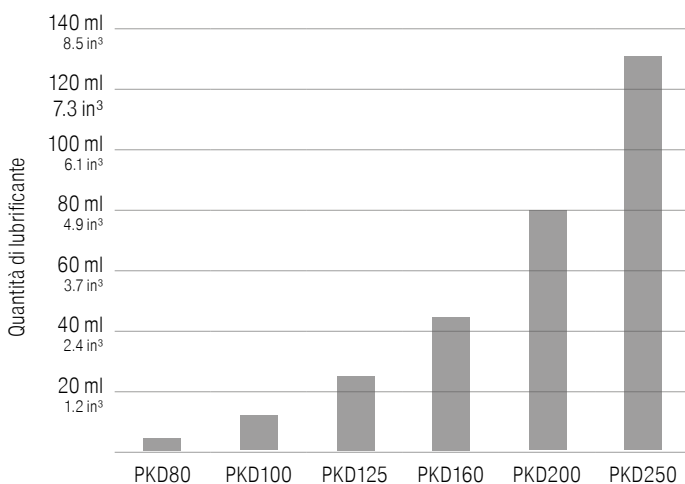
I valori si riferiscono al peso massimo degli utensili.

Peso max. dell'utensile

1	PKD 80	2× 0,2 kg	2× 0.4 lbs
2	PKD100	2× 0,3 kg	2× 0.7 lbs
3	PKD125	2× 0,45 kg	2× 1.0 lbs
4	PKD160	2× 0,6 kg	2× 1.3 lbs
5	PKD200	2× 0,8 kg	2× 1.8 lbs
6	PKD250	2×1,0 kg	2× 2.2 lbs

Diagramma del lubrorefrigerante

Percorso della slitta: 150 m / 6.000 in (corrisponde a min. un turno di 8 ore)



La quantità del lubrorefrigerante si riferisce a una giornata di lavoro di 8 ore.

I valori indicati sono da considerare indicativi e vanno adattati alle condizioni della rispettiva applicazione per quanto riguarda numero di giri, corsa e condizioni ambientali, refrigerante, sporcizia, ecc.

Lubrificante

Come lubrificante consigliamo il grasso per macchine Mobilux EP004 per tutti i numeri di giri.

Inoltre si possono utilizzare oli per guide secondo DIN.

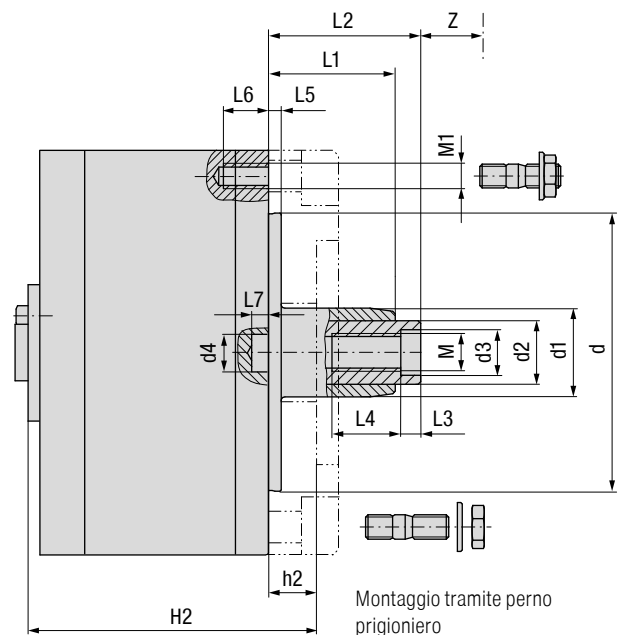
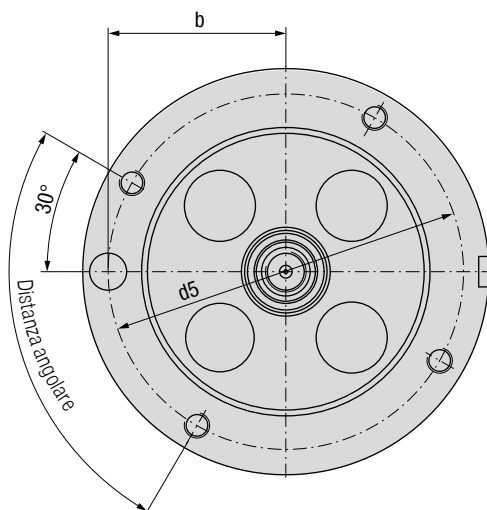
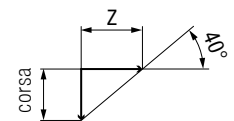
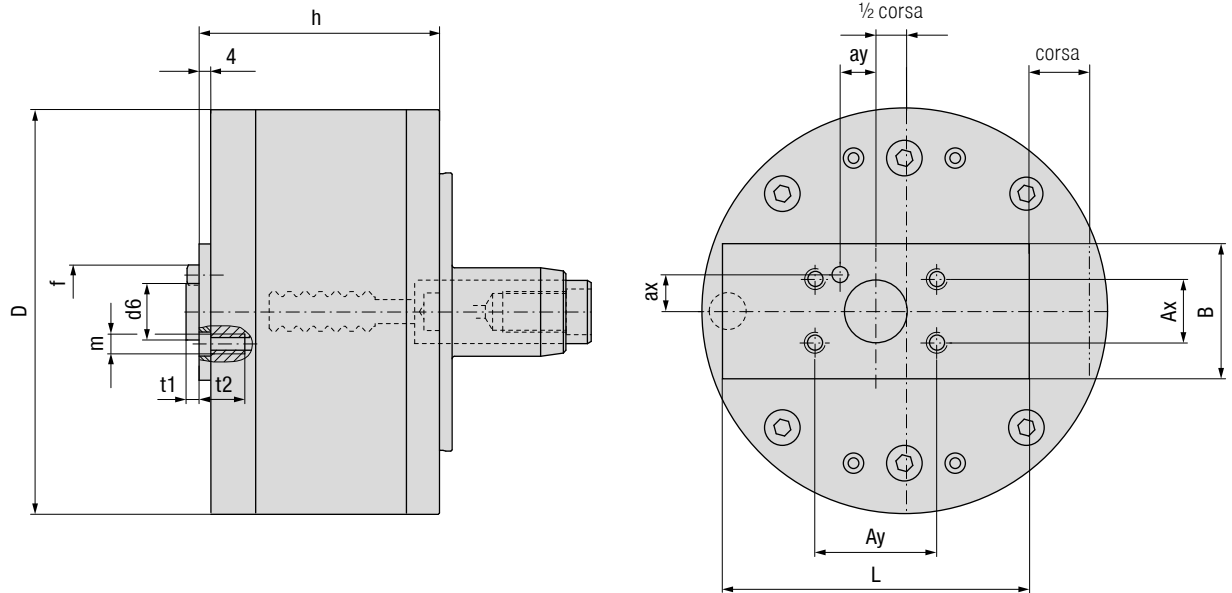
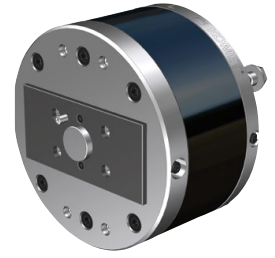
I nomi commerciali degli oli per guide di scorrimento delle aziende petrolifere sono riportati nelle istruzioni di lubrificazione delle macchine.

Queste indicazioni di lubrificazione sono vincolanti per tutti gli utensili azionati tramite una slitta forniti da KOMET.

KOMdrive PKU-101

Testa a sfacciare con correzione dello squilibrio e serie di fori nella slitta

Su richiesta



Montaggio tramite perno prigioniero
→ 26

Flangia intermedia per mandrino secondo DIN 2079
→ 25

Dimensioni esterne										
Denominazione	Codice KOMET	D _{h6} mm	Corsa mm	Z mm	h mm	d _{h6} mm	d1 mm	d2 mm	d3 ^{H7} mm	d4 ^{+0,1} mm
PKU 100-10-101	P20 10110	100	10	11,9	66	65	25	16	12	10,3
PKU 125-6-101	P20 20010	125	6	7,2	73	90	30	20	14	14,6
PKU 125-15-101	P20 20110		15	17,9						
PKU 160-8-101	P20 30010	160	8	9,5	95	110	35	25	18	14,6
PKU 160-22-101	P20 30110		22	26,2						
PKU 200-10-101	P20 40010	200	10	11,9	115	150	44	32	18	16,2
PKU 200-30-101	P20 40110		30	35,7						
PKU 250-12-101	P20 50010	250	12	14,3	140	180	46	32	18	19,4
PKU 250-40-101	P20 50110		40	47,7						
PKU 320-15-101	P20 60010	320	15	17,9	174	220	63	40	22	24,2
PKU 320-50-101	P20 60110		50	59,6						

Dimensioni della slitta												Utensile	
Dimensione	B	L	Ax	Ay	ax±0,02	ay±0,02	d6 _{h6}	t1	t2	m	f _{m6}	kg	lbs
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min - max	min - max
PKU 100-10-101	42	80	18	33	11	7	16	5	9	M6	5	0,22 - 0,4	0,5 - 0,9
PKU 125-6-101	52	88	28	50	14	15	20	5	16	M8	6	0,55 - 1,05	1,2 - 2,3
PKU 125-15-101	46	92	22	42	11	12	20	5	13	M6	5	0,53 - 0,9	1,2 - 2,0
PKU 160-8-101	66	106	32	60	16	18	25	5	19	M10	6	0,46 - 1,5	1,0 - 3,3
PKU 160-22-101	56	120	28	50	14	15	25	5	16	M8	6	0,47 - 1,2	1,0 - 2,6
PKU 200-10-101	78	130	40	80	20	25	30	5	18	M12	8	1,25 - 3,5	2,8 - 7,7
PKU 200-30-101	68	150	32	60	16	18	30	5	18	M10	6	1,15 - 2,7	2,5 - 6,0
PKU 250-12-101	93	156	50	90	25	30	32	5	18	M12	10	1,51 - 5,3	3,3 - 11,7
PKU 250-40-101	78	190	40	80	20	25	32	5	18	M12	8	1,23 - 3,8	2,7 - 6,0
PKU 320-15-101	108	194	60	120	30	40	40	5	28	M16	12	0 - 7,2	0 - 15,9
PKU 320-50-101	92	234	50	90	25	30	40	5	22	M12	10	0 - 5,4	0 - 11,9

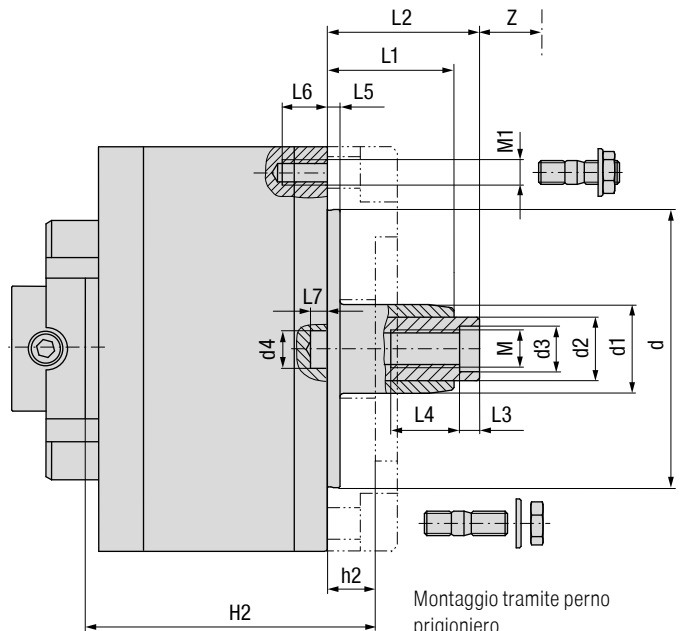
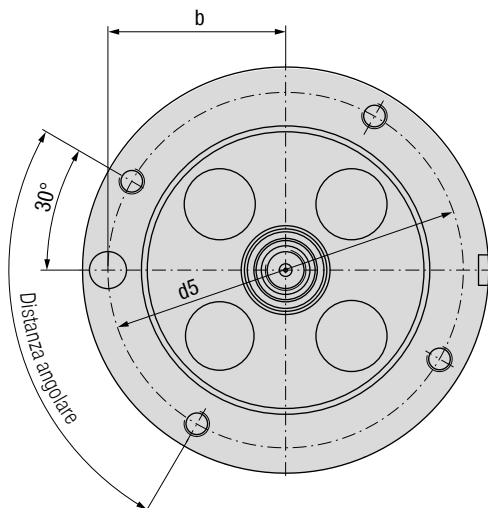
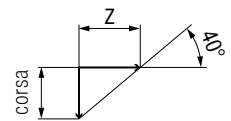
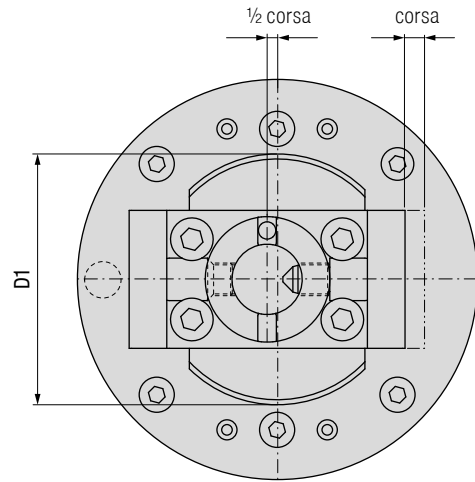
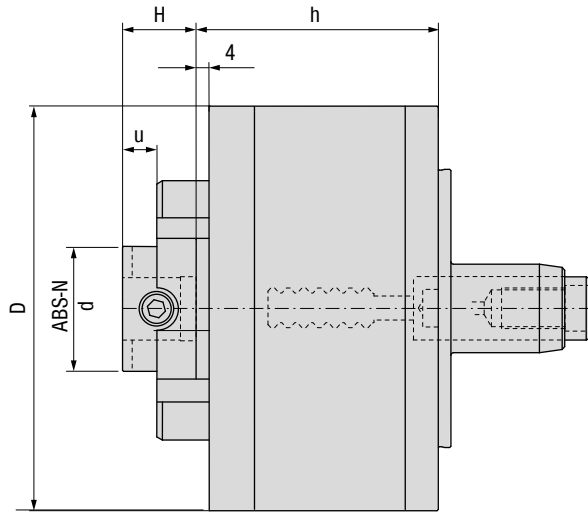
Dimensioni di montaggio															
Dimensione	M	M1	L1	L2±1	L3	L4	L5	L6	L7	b±0,1	d5	Distanza angolare	H2	h2	Dimensione attacco DIN 2079
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
PKU 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	81	15	30
PKU 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	90	17	40
PKU 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	115	20	40
PKU 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	140	25	50
PKU 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	165	25	50
PKU 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	200	26	60

Esempio d'ordine:

Testa a sfacciare Ø 250 mm / corsa 40 mm / tipo 101: denominazione PKU 250-40-101 / codice KOMET P20 50110

KOMdrive PKU-103

Testa a sfacciare con correzione dello squilibrio e attacco ABS-N



Montaggio tramite perno prigioniero
→ 26
Flangia intermedia per mandrino secondo DIN 2079
→ 25

Dimensioni esterne											
Denominazione	Codice KOMET	D _{ns} mm	Corsa mm	Z mm	h mm	D1 mm	d _{ns} mm	d1 mm	d2 mm	d3 ^{H7} mm	d4 ^{+0.1} mm
PKU 100-10-103	P20 10130	100	10	11,9	61	64	65	25	16	12	10,3
PKU 125-6-103	P20 20030	125	6	7,2	73	85	90	30	20	14	14,6
PKU 125-15-103	P20 20130		15	17,9							
PKU 160-8-103	P20 30030	160	8	9,5	95	100	110	35	25	18	14,6
PKU 160-22-103	P20 30130		22	26,2							
PKU 200-10-103	P20 40030	200	10	11,9	115	125	150	44	32	18	16,2
PKU 200-30-103	P20 40130		30	35,7							
PKU 250-12-103	P20 50030	250	12	14,3	140	150	180	46	32	18	19,4
PKU 250-40-103	P20 50130		40	47,7							
PKU 320-15-103	P20 60030	320	15	17,9	174	180	220	63	40	22	24,2
PKU 320-50-103	P20 60130		50	59,6							

Dimensioni della slitta				Utensile	
Dimensione	d ABS-N	H mm	u mm	kg min - max	lbs min - max
PKU 100-10-103	32	24	20	0,09 - 0,29	0.2 - 0.6
PKU 125-6-103	40	25	12	0,2 - 0,8	0.4 - 1.8
PKU 125-15-103	32	20	10	0,34 - 0,8	0.7 - 1.8
PKU 160-8-103	50	30	14	0 - 1,0	0 - 2.2
PKU 160-22-103	40	25	12	0,21 - 0,9	0.5 - 2.0
PKU 200-10-103	63	35	16	0,32 - 2,5	0.7 - 5.5
PKU 200-30-103	50	30	14	0,7 - 2,2	1.5 - 4.9
PKU 250-12-103	80	40	20	0 - 3,7	0 - 8.2
PKU 250-40-103	63	35	16	0,27 - 2,9	0.6 - 6.4
PKU 320-15-103	100	55	30	0 - 4,17	0 - 9.2
PKU 320-50-103	80	40	20	0 - 3,9	0 - 8.6

Dimensioni di montaggio															
Dimensione	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Distanza angolare	H2 mm	h2 mm	Dimensione attacco DIN 2079
PKU 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	81	15	30
PKU 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	90	17	40
PKU 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	115	20	40
PKU 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	140	25	50
PKU 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	165	25	50
PKU 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	200	26	60

Esempio d'ordine:

Testa a sfacciare Ø 250 mm / corsa 40 mm / tipo 103: denominazione PKU 250-40-103 / codice KOMET P20 50130

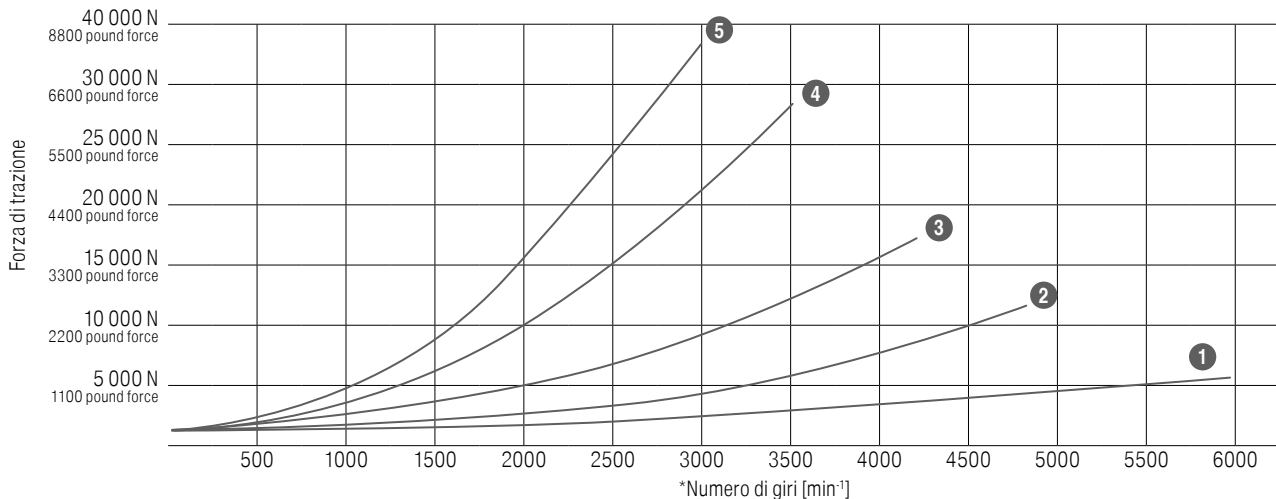
KOMdrive PKU-...

Consigli tecnico-applicativi

Diagramma della forza di trazione

Corso = posizione iniziale e finale

Il diagramma è da considerare indicativo. È possibile effettuare un calcolo preciso tenendo conto di tutti i parametri.

* Numero di giri [min⁻¹]

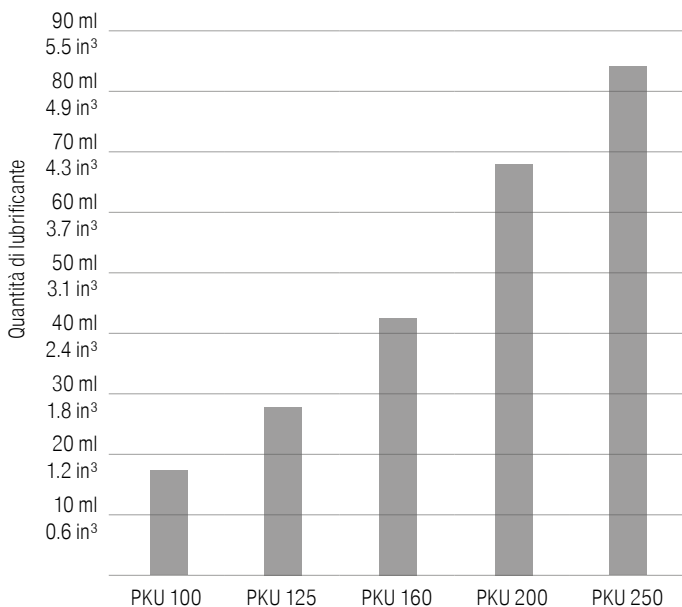
I valori si riferiscono al peso massimo degli utensili.

Peso max. dell'utensile

1	PKU 100	0,4 kg	0.9 lbs
2	PKU 125	0,6 kg	1.3 lbs
3	PKU 160	0,9 kg	2.0 lbs
4	PKU 200	2,0 kg	4.4 lbs
5	PKU 250	2,8 kg	6.17 lbs

Diagramma del lubrorefrigerante

Percorso della slitta: 150 m / 6.000 in (corrisponde a min. un turno di 8 ore)

**La quantità del lubrorefrigerante si riferisce a una giornata di lavoro di 8 ore.**

I valori indicati sono da considerare indicativi e vanno adattati alle condizioni della rispettiva applicazione per quanto riguarda numero di giri, corsa e condizioni ambientali, refrigerante, sporcizia, ecc.

Lubrificante

Come lubrificante consigliamo il grasso per macchine Mobilux EPO04 per tutti i numeri di giri.

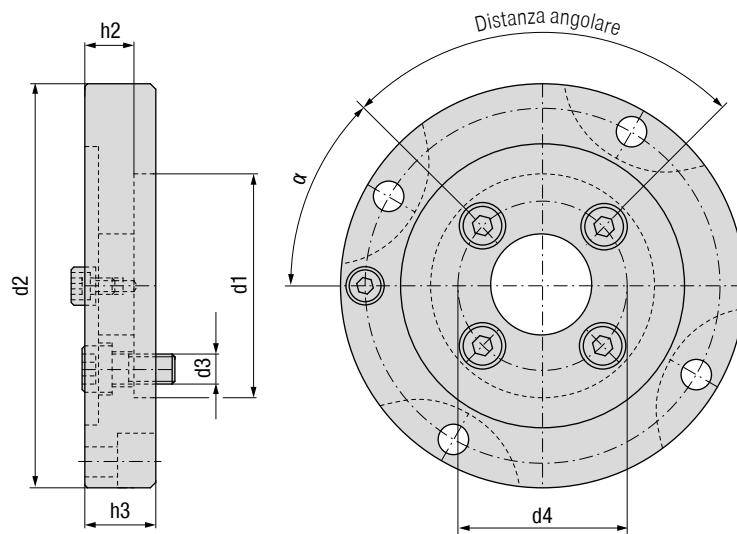
Inoltre si possono utilizzare oli per guide secondo DIN.

I nomi commerciali degli oli per guide di scorrimento delle aziende petrolifere sono riportati nelle istruzioni di lubrificazione delle macchine.

Queste indicazioni di lubrificazione sono vincolanti per tutti gli utensili azionati tramite una slitta forniti da KOMET.

KOMdrive PKE / PKD / PKU

Flangia intermedia per mandrino secondo DIN 2079

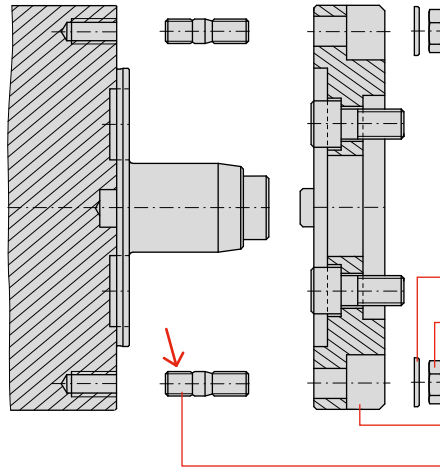
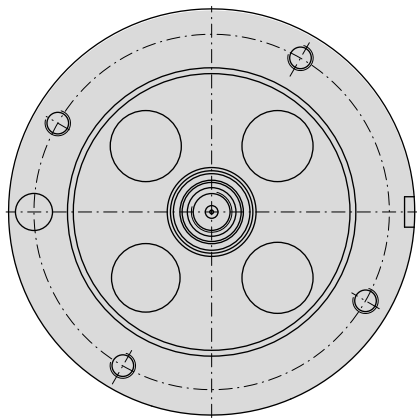


Dimensioni di accoppiamento

Dimensione	Codice KOMET	d1 ^{H6} mm	d2 mm	h3 mm	h2 mm	α	d3 mm	d4±0,2 mm	Distanza angolare	Dimensione attacco DIN 2079
... 80-...	P00 00300	69,832	80	26	18	15°	10	54	4×90°	30
... 100-...	P00 10300	69,832	100	23	15	15°	10	54	4×90°	30
... 125-...	P00 20400	88,882	125	25	17	45°	12	66,7	4×90°	40
... 160-...	P00 30400	88,882	160	28	20	45°	12	66,7	4×90°	40
... 200-...	P00 40500	128,57	200	35	25	45°	16	101,6	4×90°	50
... 250-...	P00 50500	128,57	250	35	25	45°	16	101,6	4×90°	50
... 320-...	P00 60600	221,44	320	41	26	45°	20	177,8	4×90°	60

Versioni di montaggio

Montaggio tramite perno prigioniero secondo DIN 939

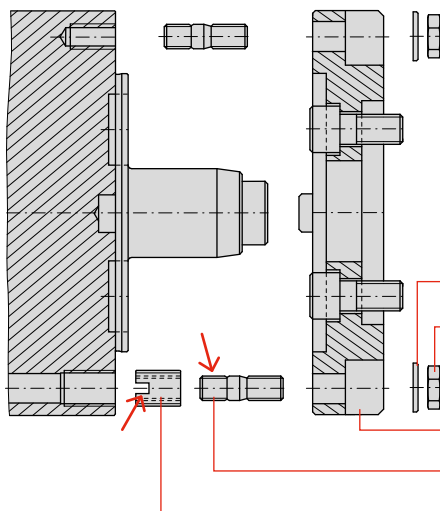
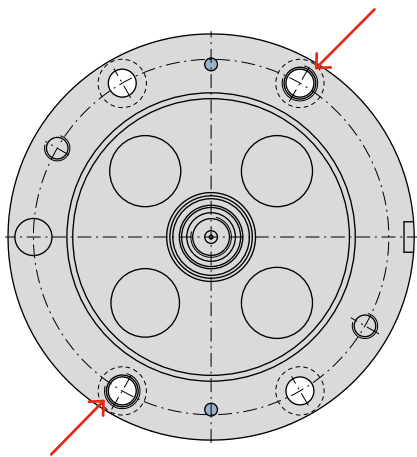


Montare il perno prigioniero con la parte di filetto più corta rivolta verso la testa.

La mancata osservanza di questa istruzione causerà dei danni all'alloggiamento!

- Rondella DIN125-B
- Dado esagonale ISO 4035
- M8 → max. 12 Nm
- M10 → max. 20 Nm
- Flangia intermedia
- Perno prigioniero DIN 939

Montaggio tramite bussola filettata/perno prigioniero per PKE 160...101-QA-IK-F



- Rondella DIN125-B
- Dado esagonale ISO 4035
- M8 → max. 12 Nm
- M10 → max. 20 Nm
- Flangia intermedia
- Perno prigioniero DIN 939
- Bussola filettata

Per il montaggio dei perni prigionieri forniti è necessario montare le boccole filettate nei due fori. Grazie alle boccole filettate incluse nella fornitura è possibile adattare i filetti alla dimensione idonea.

Montaggio delle boccole filettate:

Osservare l'orientamento (posizione dell'intaglio). Avvitare la bussola filettata a filo della testa o leggermente incassata secondo le istruzioni di montaggio e fissarla con frenafili a media resistenza.

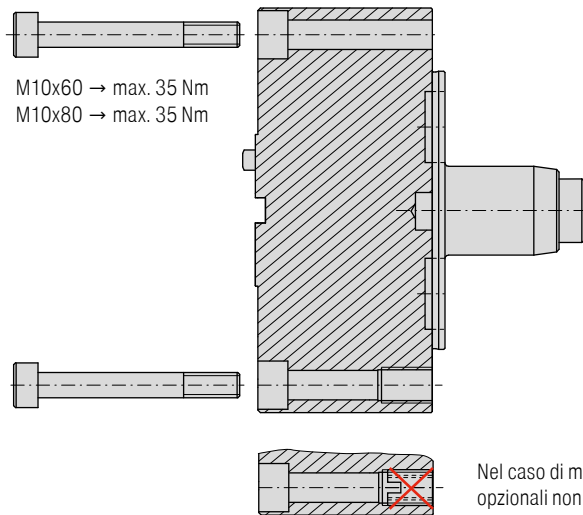
Per avvitare le boccole filettate usare gli utensili indicati o altri attrezzi adatti.

Montaggio del perno prigioniero:

Montare il perno prigioniero con la parte di filetto più corta rivolta verso la testa. La mancata osservanza di questa istruzione causerà dei danni all'alloggiamento!

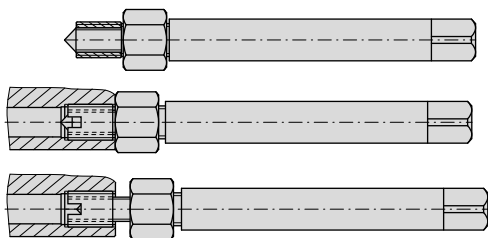
Versioni di montaggio

Montaggio mediante viti a testa cilindrica ISO 4762

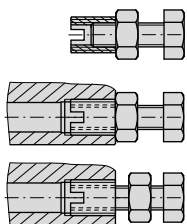


Attrezzi per montaggio/smontaggio della bussola filettata

Avvitare con utensili manuali:



Avvitamento provvisorio mediante vite/dado esagonale:



L'avvitamento a mano avviene normalmente mediante l'utensile manuale attraverso il filetto interno della bussola filettata:

Avvitare la bussola filettata tenendo conto della posizione dell'intaglio! Assicurarsi che la bussola filettata vada in accoppiamento.

Avvitare la bussola filettata fino a ca. 0,1-0,2 mm al di sotto della superficie della testa (nel montaggio provvisorio mediante vite e dado esagonale la bussola filettata deve essere posizionato almeno a filo della testa). Far sì che il montaggio sia verticale.

Sbloccare il dado esagonale altrimenti la bussola filettata si svinterà nuovamente.

Successivamente svitare l'utensile manuale e vite/dado esagonale.

Pezzo: sistema idraulico

Lavorazione con barra di barenatura/alesatura ad azionamento rotante

L'utensile di barenatura a slitta modulare viene azionata in rotazione dal mandrino della macchina, controbilanciata dal supporto. Il barena viene usato nella produzione di sistemi idraulici e lavora il raccordo dal foro principale al foro trasversale.

La corsa della slitta è di 18 mm, con un diametro esterno di 50 mm.

Le cartucce inserti si possono cambiare in base al tipo di lavorazione (semifinitura o finitura).

Grazie alla struttura modulare è possibile prolungare la barra in base alle proprie esigenze. Senza adattatore il barena ha una lunghezza di 458 mm (flangia HSK100 fino al tagliente), con adattatore raggiunge i 790 mm.

Procedura:

- ▲ Entrare senza rotazione e posizionarsi sul centraggio
- ▲ Ritornare al centro del foro trasversale
- ▲ Azionare la rotazione del mandrino
- ▲ Produzione delle tasche/cavità in spinta e in trazione
- ▲ Il barena è al centro del foro trasversale
- ▲ Arresto del mandrino
- ▲ Uscire dal foro senza rotazione
- ▲ Il supporto esterno viene estratto dal foro di centraggio

Parametri di taglio:

$n = 260 \text{ min}^{-1}$ $f = 0,20 \text{ mm/g.}$
 $v_c = 116 - 130 \text{ m/min}$ $f_z = 0,10 \text{ mm/g.}$
 $v_f = 52 \text{ mm/min}$



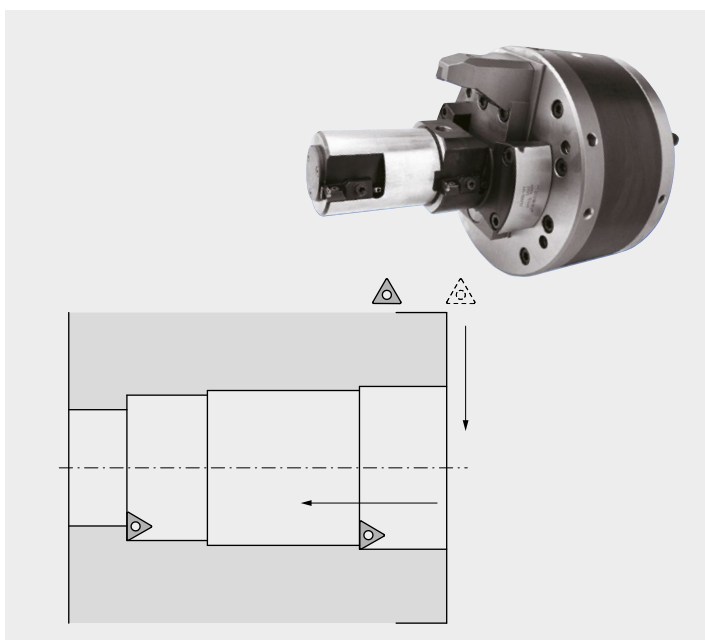
Pezzo: Gabbia del cambio

Lavorazione:

- ▲ Finitura delle sedi cuscinetto a $\text{Ø } 80^{\text{H7}} / \text{Ø } 100^{\text{H7}}$ con utensile a ponte
- ▲ Uscire dai fori da lavorare
- ▲ Tornitura in sfacciatura con avanzamento trasversale

Parametri di taglio: $\text{Ø } 80 / 100 \text{ mm}$

$v_c = 400 \text{ m/min}$
 $n = 1591 \text{ min}^{-1}$
 $f = 0,11 \text{ mm/g.}$
 $v_f = 175 \text{ mm/min}$



Pezzo: Blocco motore

Lavorazione: Alesaggio del cilindro nei blocchi motore / sistema di alesatura controllato dal refrigerante

L'utensile è sottoposto a pressione con 40 bar (adduzione interna del refrigerante), i taglienti si espandono. Sul fondo del foro la pressione viene rilasciata, i taglienti vengono ritirati. L'utensile si muove in corsa rapida G0 dal foro di riferimento senza danneggiare il profilo. La regolazione del tagliente avviene attraverso il controllo della macchina/mandrino.

Materiale 3.3206 (AlSi7MgCu0,5)

Parametri di taglio:

$v_c = 500$ m/min	$n = 1887$ min ⁻¹
$v_f = 1415$ mm/min	$f = 0,75$ mm/g.
$a_p = 0,35$ mm radiali	Superficie $R_z 25,8$

- ▲ **Regolazione centrale del tagliente**
- ▲ **Sollevamento del tagliente quando la pressione dell'adduzione interna del refrigerante supera 40 bar**



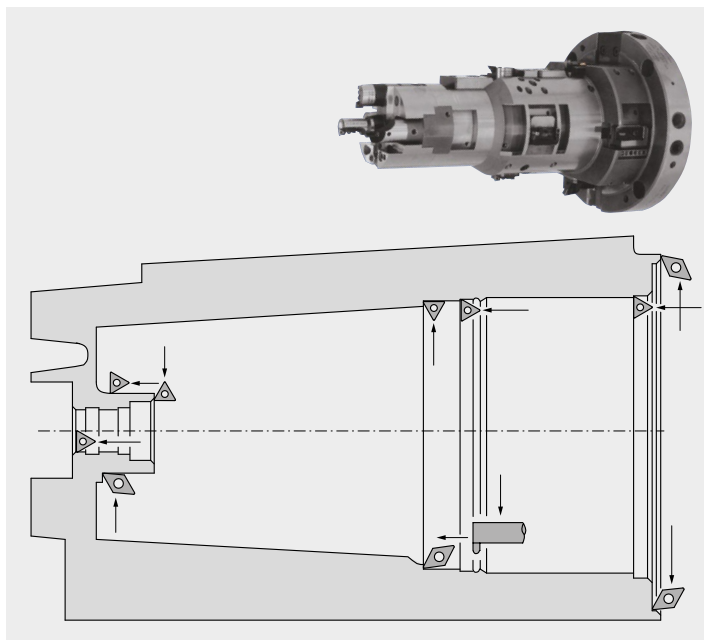
Pezzo: Gabbia del cambio

Lavorazione:

- ▲ Alesatura dei fori $\varnothing 25/220/227$ mm e \varnothing esterno 46 con taglienti ad inserti
- ▲ Tornitura di sfacciatura con avanzamento trasversale $\varnothing 226 / 206$ mm
- ▲ Tornitura di sfacciatura del fondo del foro del cuscinetto $\varnothing 220$ mm e tornitura di sfacciatura del diametro esterno $\varnothing 46$ mm
- ▲ Il fondo viene lavorato con un inserto di scanalatura

Parametri di taglio: $\varnothing 25 - 227$ mm

$v_c = 161 - 1450$ m/min
$n = 2000$ min ⁻¹
$f = 0,1$ mm/g.
$v_f = 200$ mm/min



Pezzo: Lavorazione delle estremità di tubi

Lavorazione:

- ▲ Smussatura del foro
- ▲ Alesatura interna con gola di scarico del filetto
- ▲ Smussatura esterna e lavorazione del lato frontale
- ▲ Tornitura di filetti in vari passaggi
- ▲ La sostituzione dell'utensile centrale rende possibile la lavorazione di svariati tipi di pezzi.

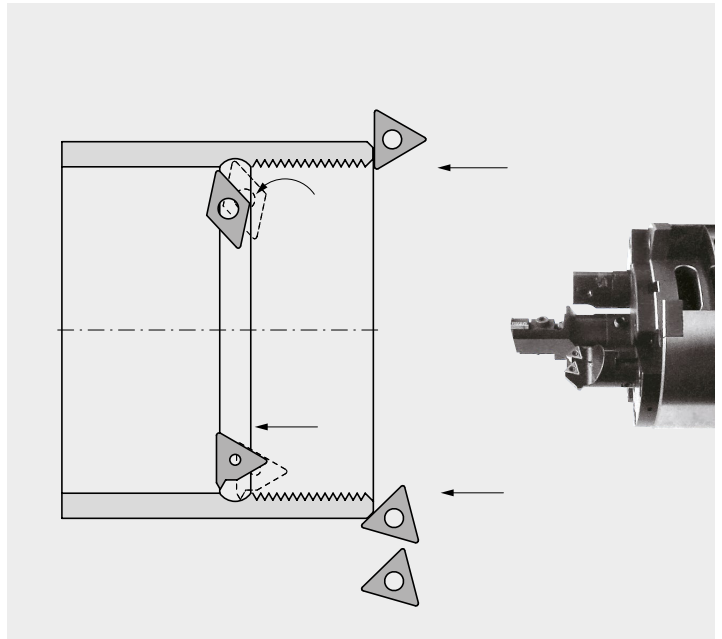
Parametri di taglio: Ø 94 mm

$v_c = 220$ m/min

$n = 1350$ min⁻¹

$f = 0,12$ mm/g.

$v_f = 162$ mm/min



Pezzo: Alloggio per cuscinetti

Lavorazione:

- ▲ Tornitura con barenò Ø 40 mm e smusso 1×45°, diametro esterno Ø 95 mm e gradino Ø 86 mm
- ▲ Sollevare i taglienti
- ▲ Tornitura in sfacciatura con avanzamento trasversale con gradino

Parametri di taglio: Ø 50 mm / Ø₂ 110 mm

$v_c = 180$ m/min

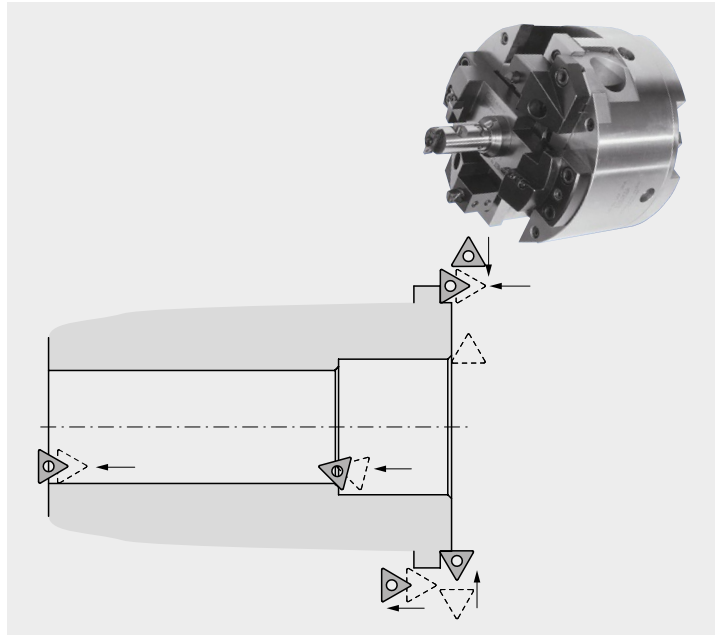
$n_1 = 1150$ min⁻¹

$n_2 = 520$ min⁻¹

$f = 0,15$ mm/g.

$v_{f1} = 172$ mm/min

$v_{f2} = 80$ mm/min



Pezzo: Testata / sede della valvola

Lavorazione:

- ▲ Copiatura della svasatura di protezione a 120° mediante l'azionamento dell'asse della macchina e del dispositivo per tornitura di sfacciatura con avanzamento trasversale (adattati l'una all'altro)
- ▲ Sede tenuta 90°-30' mediante l'azionamento del dispositivo per avanzamento trasversale per la tornitura di sfacciatura
- ▲ Svasatura di protezione a 60°
- ▲ Alesatura della guida della punteria

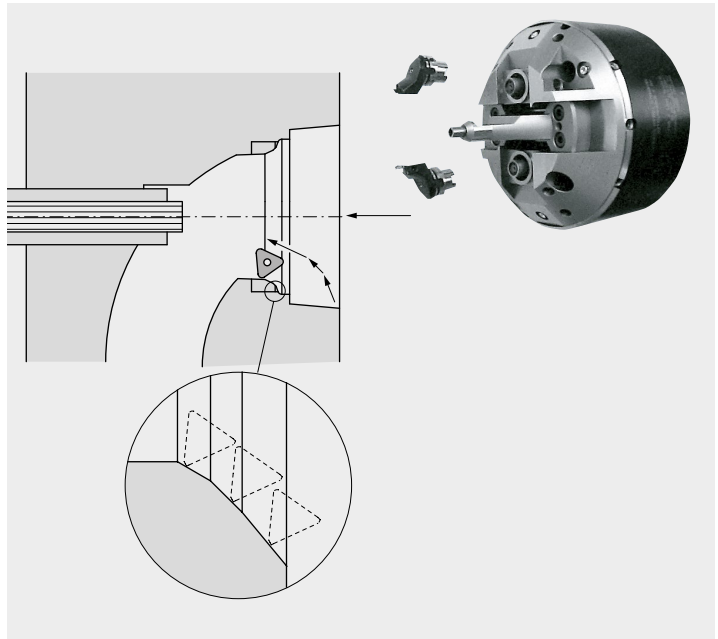
Parametri di taglio: Ø 38,6 - 23 mm

$v_c = 242 - 144$ m/min

$n = 2000$ min⁻¹

$f = 0,08$ mm/g.

$v_f = 160$ mm/min



Pezzo: Lavorazione dell'albero

Lavorazione:

Slitta per sfacciatura con foro centrale per il passaggio del pezzo (in caso di necessità è possibile montare una contropunta)

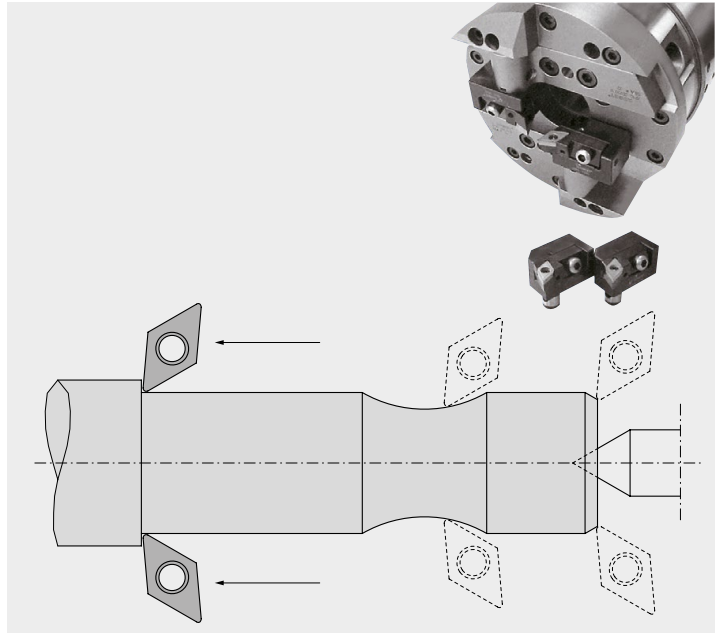
Parametri di taglio: Ø 37 - 12 mm

$v_c = 260 - 34$ m/min

$n = 2240$ min⁻¹

$f = 0,1$ mm/g.

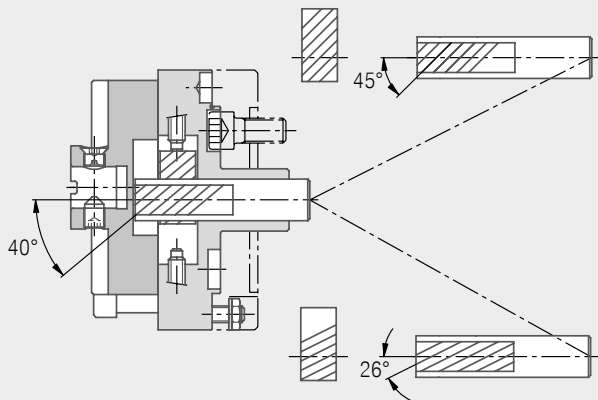
$v_f = 224$ mm/min



Versioni di teste di sfacciatura

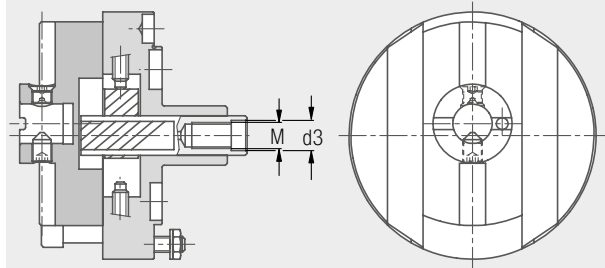
Versione 1

Angolo di dentatura per diversi rapporti di trasmissione Per tutte le serie sono disponibili i rapporti di trasmissione nelle varianti 1:1 e 1:2.



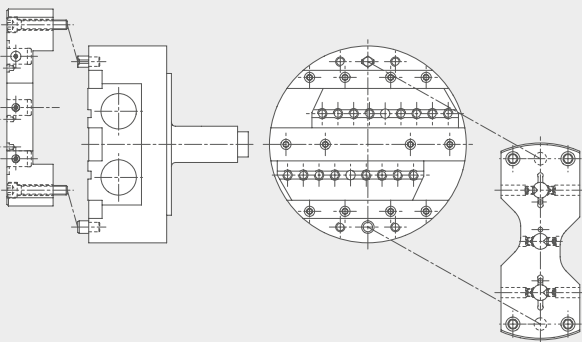
Versione 2

Collegamento della barra di trazione con altri diametri di centraggio d3 e filetto di fissaggio M. Per le macchine esistenti non è necessaria alcuna conversione con questa variante



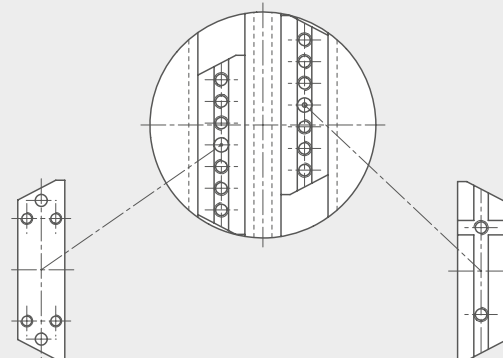
Versione 3

Per collocare altri utensili sulla testa è possibile realizzare un ulteriore schema di fori. Ciò consente di combinare lavorazioni come l'alesatura e la tornitura di sfacciatura.



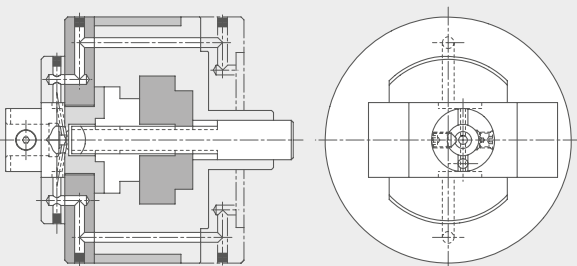
Versione 4

Serie di fori variabile nella slitta di lavoro. Questa variante consente l'uso di utensili già esistenti su una testa a sfacciare.



Versione 5

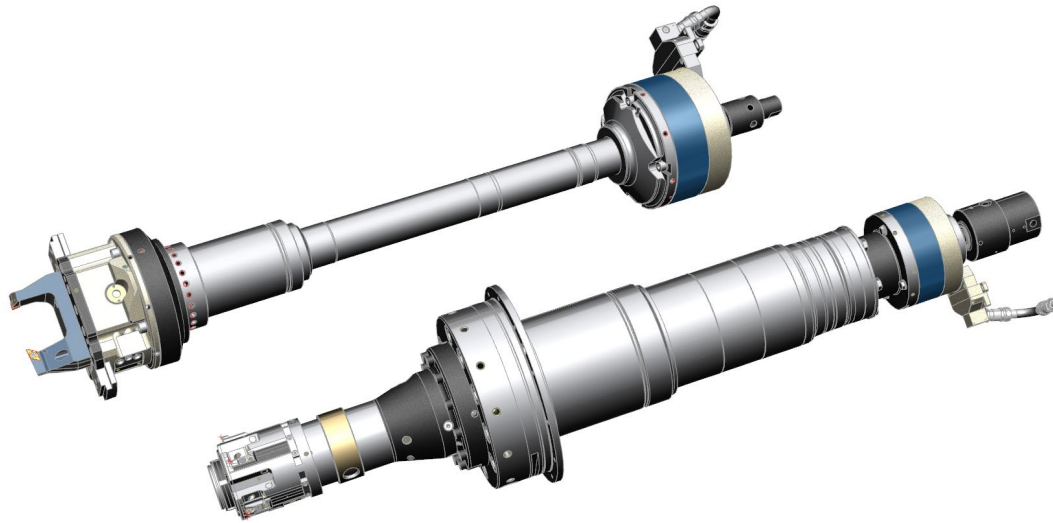
Adduzione del refrigerante attraverso il fronte del mandrino Per una migliore evacuazione del truciolo durante la foratura dal pieno e l'alesatura consigliamo questa variante.



Le varianti standard qui elencate sono disponibili a breve pagando un supplemento fisso. Come anche per le testate standard di sfacciatura, le parti soggette ad usura come barra di trazione, piastre dentate e slitte sono disponibili come ricambi a richiesta.

KOMtronic SMS / UAC / UAD

Teste per sfacciare con sistema di misurazione integrato e sistemi di assi a U KOMtronic integrabili nel mandrino



Lavorazioni di profili per macchine speciali

Grazie all'esperienza decennale nella produzione di teste per sfacciare per macchine speciali, CERATIZIT estende la gamma di prodotti con i sistemi integrabili nel mandrino KOMtronic per diverse esigenze di installazione e innesto sulle teste per sfacciare.

- ▲ Teste per sfacciare con sistema di misurazione diretta della corsa KOMtronic del carrello
- ▲ Sistemi integrabili nel mandrino KOMtronic con motore autonomo

KOMlife

Raccolta autonoma di dati operativi
con precisione al secondo



KOMET

Raccolta autonoma ed elaborazione di dati operativi direttamente sull'utensile

- Vantaggi**
- ▲ **Manutenzione preventiva pianificata**
La pianificazione regolare e preventiva degli interventi manutentivi prolunga la durata utile degli utensili assicurando la qualità del pezzo in ogni momento.
 - ▲ **Rilevazione digitale dei dati operativi**
con il brevettato codice QR dinamico e la KOMlife app.
 - ▲ **Valutazione dello stato dell'utensile**
È possibile effettuare una valutazione dello stato e delle condizioni di sollecitazione del tagliente registrando la durata dell'utilizzo degli utensili.
 - ▲ **Indipendente dal produttore di utensili**
È possibile montare KOMlife sia in sistemi nuovi che in sistemi esistenti lineari e rotanti (montaggio anche dallo stesso cliente), indipendentemente dal produttore di utensili.

Dati tecnici

Batteria al litio	CR2032
Durata della batteria	ca. 2 anni
Accelerazione minima	1,5 g
Diametro minimo utensile	50 mm

Sistemi di
impostazione
precisa

Applicazione

Utensili
speciali



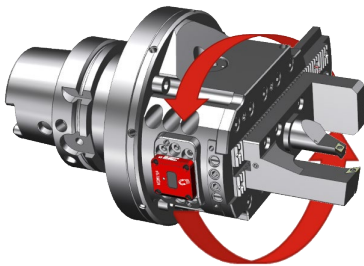
cuttingtools.ceratizit.com/it/it/komlife



Unità di visualizzazione ergonomica

- ▲ Ore di lavorazione
- ▲ Stato attuale dell'intervallo di manutenzione
- ▲ Dimensioni: 30 x 30 x 11 mm

KOMlife è disattivato

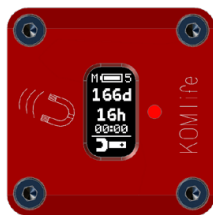


L'utensile ruota

Applicabile su diversi sistemi di utensili

- ▲ In caso di accelerazione lineare o rotativa maggiore di 1,5 g
- ▲ Spazio necessario per il montaggio: 30,1 x 30,1 x 10 mm

KOMlife è attivato



Intervallo di manutenzione raggiunto

Adattamento su misura del cliente

- ▲ Intervallo di manutenzione regolabile in base all'applicazione
- ▲ Segnalazione della necessità di manutenzione mediante display LED rosso

Schermata con codice QR



Leggere in modo digitale i dati operativi

Codice QR brevettato dinamico

- ▲ Rilevazione digitale ed esportazione dei dati operativi via smartphone e KOMlife app
- ▲ Visualizzazione del numero di serie e dei dati operativi



Provami con la KOMlife app!

KOMlife-App gratuita disponibile nell'App Store per dispositivi iOS



COMPONENTI COMPLESSI.

LAVORAZIONI PRECISE.

**È IL
NOSTRO
FORTE**



FAVORIRE L'EVOLUZIONE DELLE LAVORAZIONI

AD ASPORTAZIONE TRUCIOLO È IL NOSTRO FORTE.

LAVORARE INSIEME PER OTTENERE IL MIGLIOR RISULTATO.

UNO SPECIALISTA A CASA VOSTRA.

SEMPRE LA SOLUZIONE OTTIMALE.

www.e-il-nostro-forte.it



THE Cutting Tool Solution

CERATIZIT Italia S.p.A.

Via Margherita Viganò de Vizzi 10 \ 20092 Cinisello Balsamo

Tel.: +39 02 641673 - 1

info.italia@ceratizit.com \ www.ceratizit.com



CERATIZIT
GROUP

Part of the Plansee Group