



AKTIVACIJSKO ORODJE KOMdrive

za posebne stroje

TEAM CUTTING TOOLS



klenk

CERATIZIT je skupina visokotehnoloških podjetij, specializiranih za rezalna orodja in rešitve iz trdih materialov.

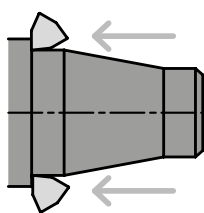
Tooling the Future

www.ceratzit.com

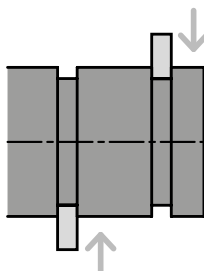
KOMdrive

Visoko natančno aktivacijsko orodje
za posebne stroje

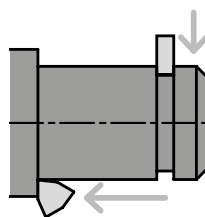
Primeri obdelave



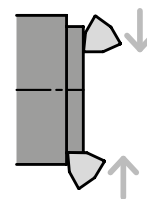
Zunanje kopiranje



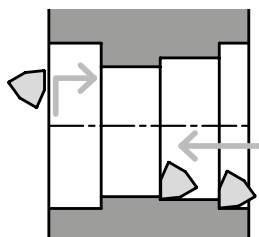
Zunanje zarezovanje



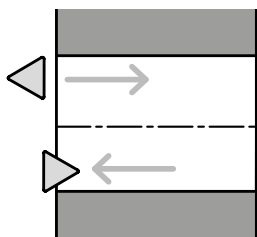
Zarezovanje in čelno struženje



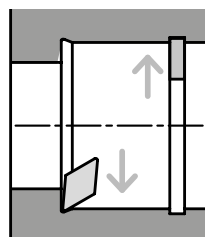
Čelno struženje od zunaj navznoter



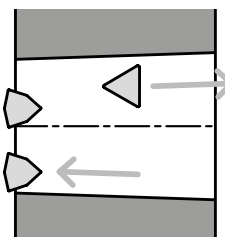
Povrtavanje in čelno struženje



Notranja obdelava



Čelno struženje in zarezovanje



Vrtanje konusa v polno z naknadnim glajenjem

Nepremagljive cene, povezane z dolgo življenjsko dobo

Pogon vseh naših drsnikov se izvaja prek velikoprofilnega poševnega ozobljenja z največjo stopnjo prekrivanja. Čelni hod se lahko omeji s fiksnimi prisloni. Drsni deli so izdelani iz globoko nitriranega jekla z visoko trdoto površine in dobrimi drsnimi lastnostmi.

- ▲ Posebna obdelava premičnih delov zagotavlja ugodne torne lastnosti parnih elementov
- ▲ Minimalna zračnost v μm -področju
- ▲ Kompaktna drsna in integralna izvedba omogoča večjo trdnost in s tem večjo zmogljivost strojne obdelave
- ▲ Večje število vrtljajev, povezano z dodatnim povečanjem zmogljivosti, brez zmanjšanja natančnosti in skrajšanja življenjske dobe
- ▲ Skrben razvoj in načrtovanje ter natančna izdelava zagotavljajo visok tehnični standard.

Na vaša vprašanja bo z veseljem odgovoril naš zastopnik na terenu, lahko pa se tudi obrnete neposredno na

Offer.Actuatingtools@ceratizit.com

KOMdrive PKE

Glava za čelno struženje z enojnim drsnikom za nizko število vrtljajev

- ▲ Zelo privlačna cena
- ▲ Dobavljivo iz skladišča
- ▲ Daljša življenjska doba zaradi prevlečenih delov ozobljenja
- ▲ Lahko se uporablja na transfernih linijah, posebnih strojih in rotacijskih strojih za indeksiranje
- ▲ Z vmesno prirobnico se lahko prilagodi na skoraj vsako vreteno



KOMdrive PKD

Glava za čelno struženje z dvojnimi drsniki za srednje do visoko število vrtljajev (odvisno od velikosti čelnega drsnika)

- ▲ Uravnotežen sistem v odvisnosti od izvedbe
- ▲ Dolga življenjska doba zaradi velike površine ozobljenja
- ▲ Bistveno krajši čas takta zaradi dveh rezil in in višjega števila vrtljajev



KOMdrive PKU

Uravnotežena glava za čelno struženje z dvojnimi drsniki za srednje do visoko število vrtljajev (odvisno od velikosti čelnega drsnika)

Uravnotežene glave za čelno struženje PKU so primerne za najvišje število vrtljajev. Vpenjalne razmere so podobne kot pri glavah za čelno struženje z enojnim drsnikom in omogočajo optimalno uporabo orodja. Pri neugodnih obdelovalnih razmerah se te glave za čelno struženje opremijo z naprej pomaknjanim vodilom orodja. Pri tej seriji je treba upoštevati, da masa nasadnih orodij ne sme preseči določene vrednosti (glejte stran 24).

Opomba za uravnoteženje: Pri teh glavah za čelno struženje se uravnoteženost v vseh položajih drsnika doseže z uskladitvijo vseh gibalnih mas. Pri tem so upoštevana tudi nasadna orodja in morajo imeti za to prilagojeno maso in težišče (glejte stolpec Masa), kar pomeni, da se glave za čelno struženje fino uravnotežijo skupaj z nasadnimi orodji.

- ▲ Krajši čas takta zaradi visokega števila vrtljajev
- ▲ Optimalno uravnotežen sistem s prilagoditvijo izenačevalne mase glede na maso orodja
- ▲ Za optimalne procese na voljo v različnih izvedbah
- ▲ Glava za čelno struženje s kratkim hodom, primerna za notranjo obdelavo (zarezovanje, izstruževanje, čelno struženje) s previsnimi, težkimi nasadnimi orodji

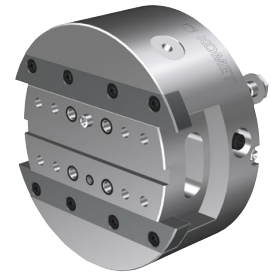


Vsebina

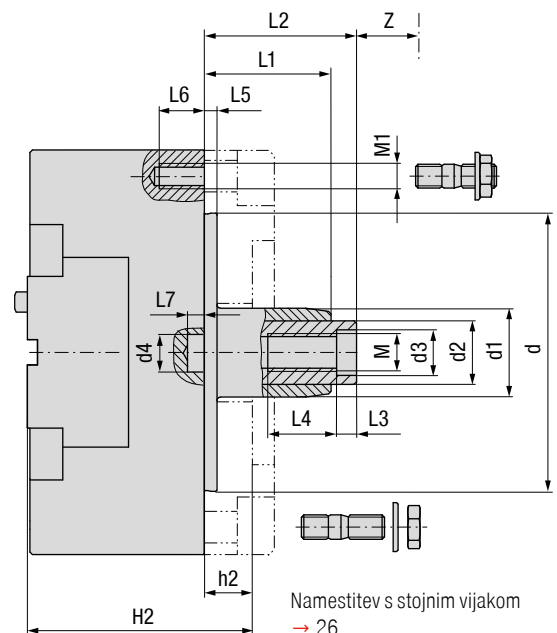
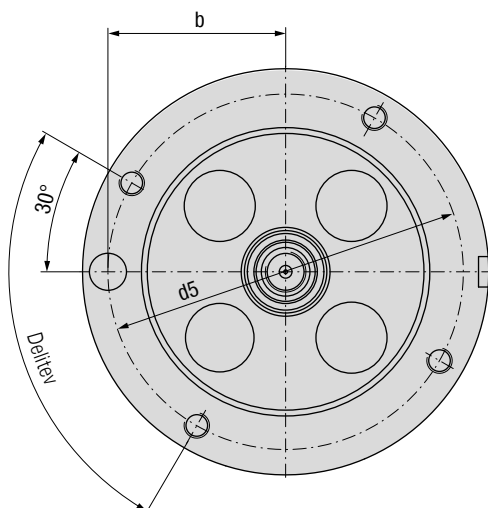
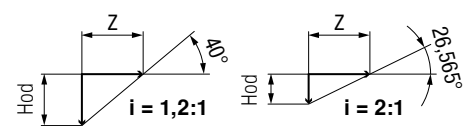
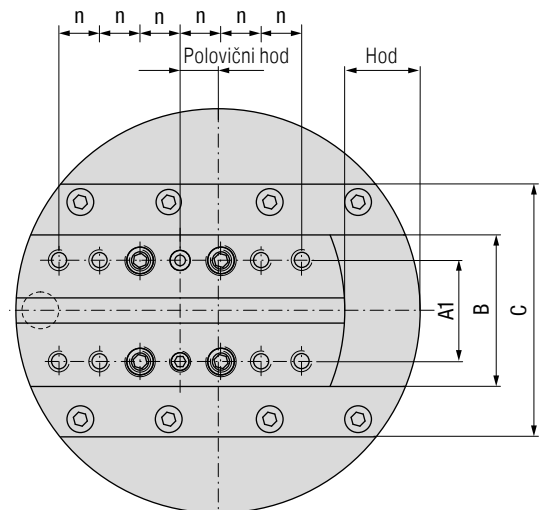
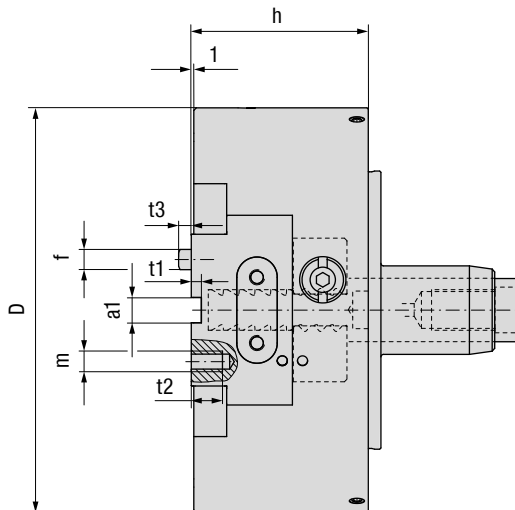
KOMdrive PKE	6 – 15
Glava za čelno struženje PKE-101 z enojnim drsnikom in izvrtinami v drsniku	6 – 7
Glava za čelno struženje PKE-101z enojnim drsnikom in izvrtinami v drsniku za notranje dovajanje hladilnega sredstva	8 – 9
Glava za čelno struženje PKE-103 z enojnim drsnikom in priključkom ABS-N	10 – 11
Glava za čelno struženje PKE-103 z enojnim drsnikom in priključkom SBA	12 – 13
Vpenjala s priključkom ABS-N	14
Tehnični napotki za uporabo	15
KOMdrive PKD	16 – 19
Glava za čelno struženje z dvojnim drsnikom in izvrtinami v drsniku	16 – 17
Vpenjala s priključkom ABS-N	18
Tehnični napotki za uporabo	19
KOMdrive PKU	20 – 24
Glava za čelno struženje z izenačitvijo neuravnoveženosti in izvrtinami v drsniku	20 – 21
Glava za čelno struženje PKU-103 z izenačitvijo neuravnoveženosti in priključkom ABS	22 – 23
Tehnični napotki za uporabo	24
Vmesna prirobnica KOMdrive	25
Različice namestitve	26 – 27
Primeri obdelave	28 – 31
Različice glav za čelno struženje	32
Sistemi KOMtronic z U-osjo za posebne stroje	33
KOMlife – avtonomno, takojšnje pridobivanje obratovalnih podatkov	34 – 35

KOMdrive PKE-101 / PKE-101-QA

Glava za čelno struženje z enojnim drsnikom in izvrtinami v drsniku



Vpenjala s
priključkom ABS-N
→ 14



Namestitev s stojnim vijakom
→ 26
Vmesna prirobnica za vretena v
skladu z DIN 2079
→ 25

Zunanje mere												
Oznaka	Št. artikla KOMET Št. artikla	D _{h6} mm	Hod mm	i Prenos	Kot ozobljenja	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°							

Mere drsnika										
Velikost	B mm	C mm	A1 mm	a1 ^{H8} mm	t1 mm	t2 mm	m	f _{m6} mm	n mm	Število pritrilnih navojev
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

Priključne mere															
Velikost	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Delitev	H2 mm	h2 mm	Velikost vretena 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

Primer naročanja:

Glava za čelno struženje Ø 100 mm/hod 17 mm/tip 101 QA: Oznaka PKE100-17-101QA/št. artikla KOMET P01 10011 ali št. artikla 60 000 10017

Velikosti 320/400/500 po naročilu.



Artikel št. 60.... je dobavljen iz skladišča

KOMdrive PKE-101-QA-IK-F

Glava za čelno struženje z enojnim drsnikom in izvrtinami v drsniku



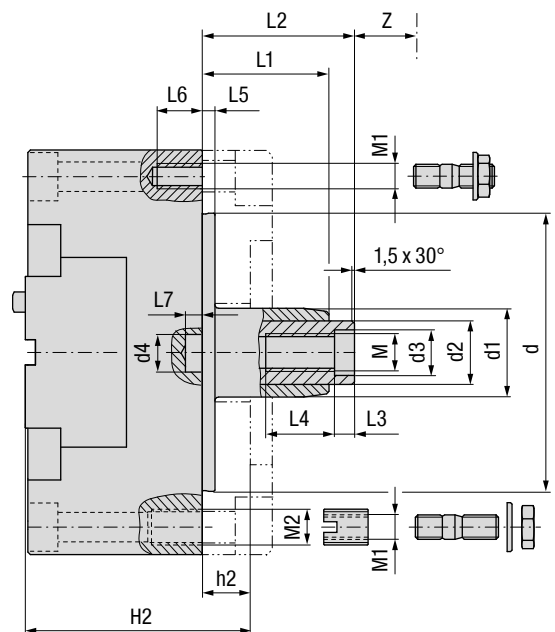
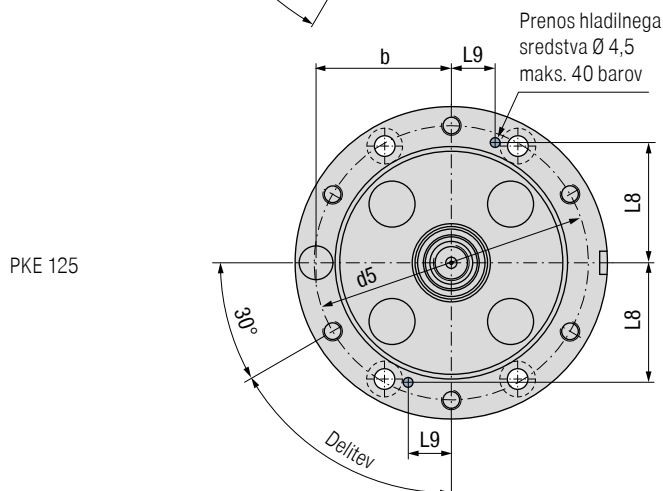
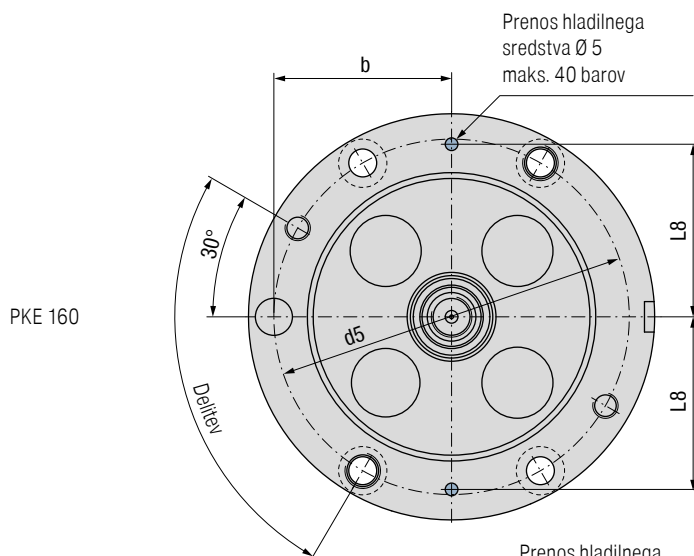
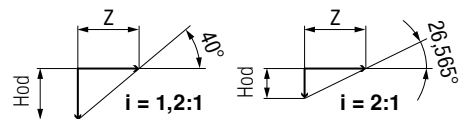
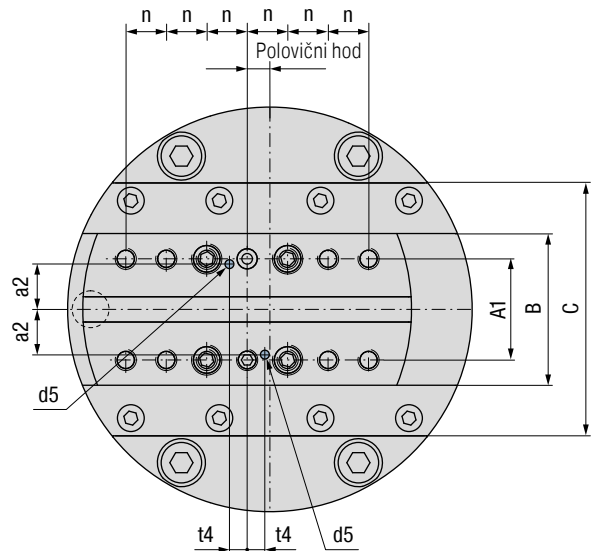
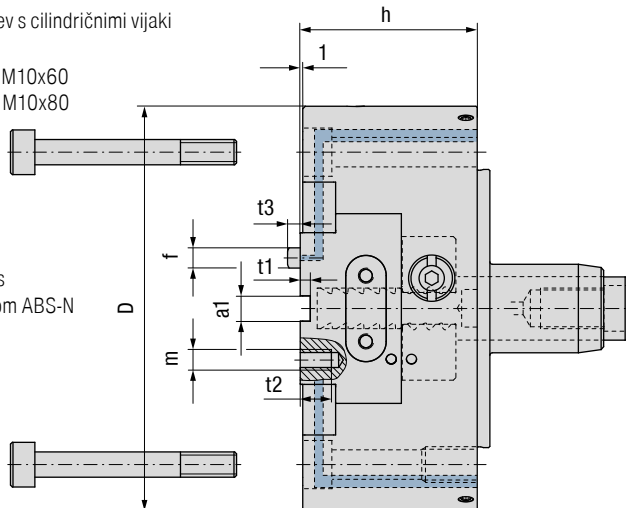
Namestitev s cilindričnimi vijaki

→ 27

PKE 125: M10x60

PKE 160: M10x80

Vpenjala s
priključkom ABS-N
→ 14



Namestitev s stojnim vijakom

→ 26

Namestitev z navojnim vložkom/s
stojnim vijakom (PKE 160)

→ 26

Vmesna prirobnica za vretena v
skladu z DIN 2079

→ 25

Zunanje mere

Oznaka	Št. artikla KOMET Št. artikla	D _{h6} mm	Hod mm	i Prenos	Kot ozobljenja	Z mm	h mm	d _{h6} mm	d1 mm	d2 mm	d3 ^{H7} mm	d4 ^{+0,1} mm
PKE 125-22-101 QA.IK.F	1P01 000100099X 60 001 12522	125	22	1,2 : 1	40°	26,2	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-13-101 QA.IK.F	1P01 000100101X 60 001 12513		13	2 : 1	26,565°							
PKE 160-30-101 QA.IK.F	1P01 000100100X 60 001 16030	160	30	1,2 : 1	40°	35,7	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-18-101 QA.IK.F	1P01 000100103X 60 001 16018		18	2 : 1	26,565°							

Mere drsnika

Velikost	B mm	C mm	A1 mm	a1 ^{H8} mm	a2 mm	t1 mm	t2 mm	t3 mm	t4 mm	d5 mm	m	f _{m6} mm	n mm	Število pritrilnih navojev
PKE 125	50	86	32	10	10,5	4	12	5	6,5	3	M8	8	13	12
PKE 160	60	100	40	10	20	4	12	5	7	3,5	M8	8	16	12

Priključne mere

Velikost	M	M1	M2	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	L8 mm	L9 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Delitev	H2 mm	h2 mm	Velikost vretena DIN 2079
PKE 125	M12×1,5L	M8	-	37	47	8	16	4	12	6	47	17	54	110	6×60°	75	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	M14×1,5	50	60	10	25	5	15	6	68	-	70	140	4×90°	90	20	40

Primer naročanja:

Glava za čelno struženje Ø 125 mm/hod 22 mm/tip 101 QA-IK: Oznaka PKE 125-22-101 QA.IK.F/št. artikla KOMET 1P01 000100099X ali št. artikla 60 001 12522

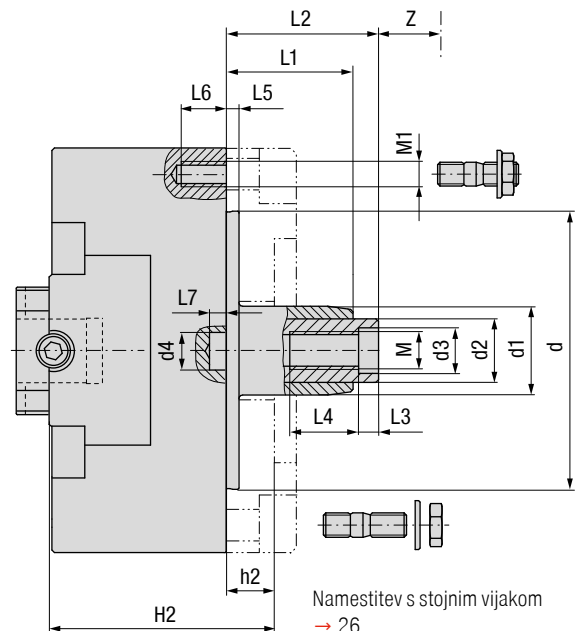
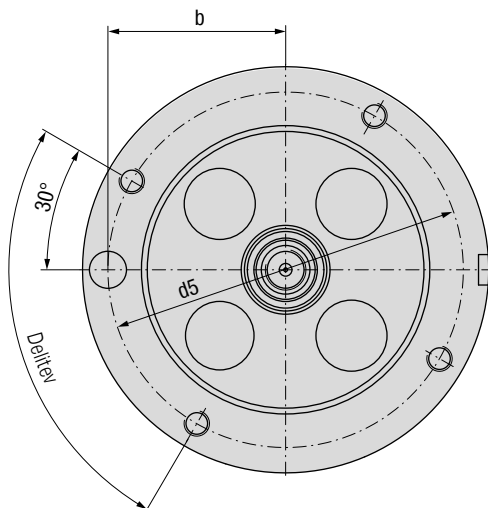
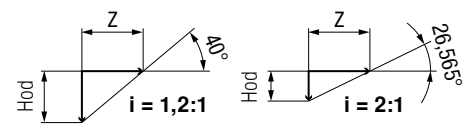
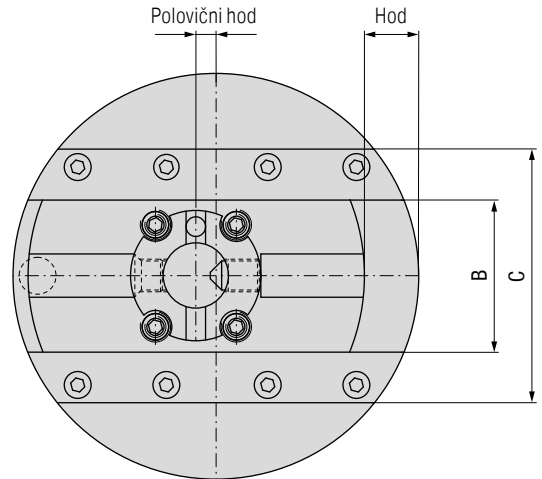
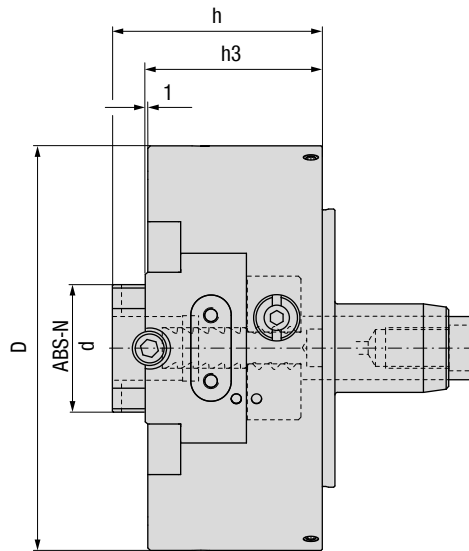


Artikel št. 60.... je dobavljiv iz skladišča

KOMdrive PKE-103 / PKE-103-QA

Glava za čelno struženje z enojnim drsnikom in vpenjalom s sistemom ABS-N

po naročilu



Namestitev s stojnim vijakom
→ 26
Vmesna prirobnica za vretena v skladu z DIN 2079
→ 25

Zunanje mere													
Oznaka	Št. artikla KOMET	D _{h6} mm	Hod mm	i Prenos	Kot ozobljenja	Z mm	h mm	h3 mm	d _{h6} mm	d1 mm	d2 mm	d3 ^{H7} mm	d4 ^{+0,1} mm
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

Mere drsnika			
Velikost	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

Priključne mere															
Velikost	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Delitev	H2 mm	h2 mm	Velikost vretena 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

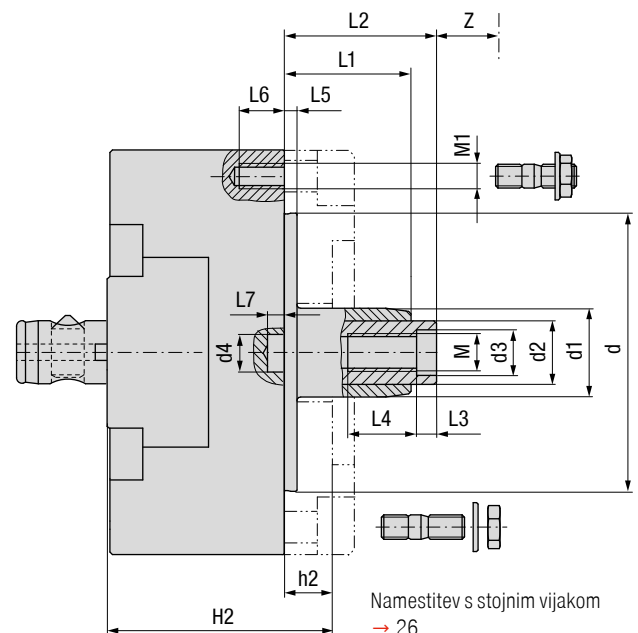
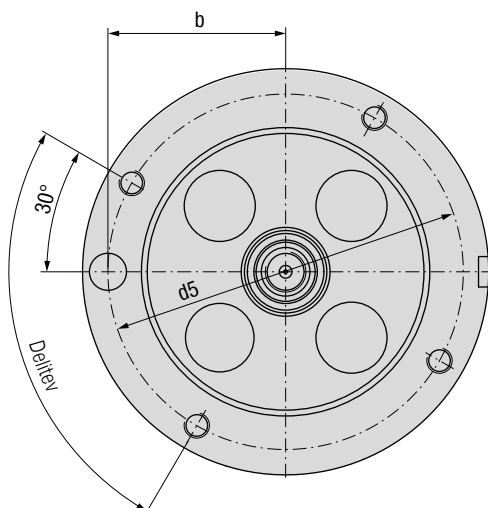
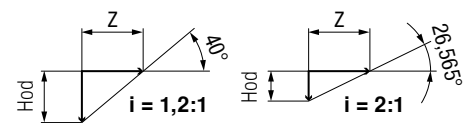
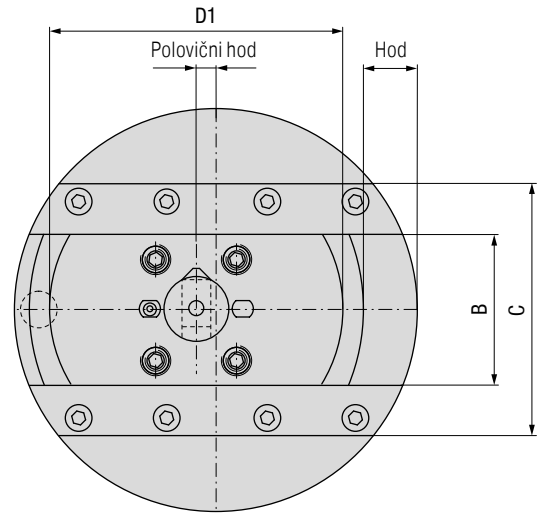
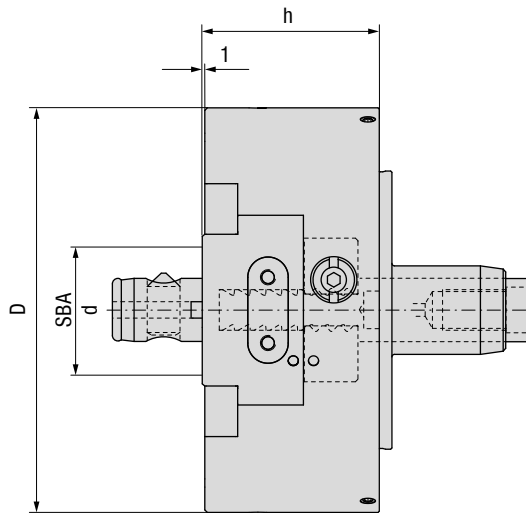
Primer naročanja:

Glava za čelno struženje Ø 250 mm/hod 30 mm/tip 103: Oznaka PKE250-30-103/št. artikla KOMET P01 50030

KOMdrive PKE-104 / PKE-104-QA

Glava za čelno struženje z enojnim drsnikom in vpenjalom s sistemom SBA

po naročilu



Namestitev s stojnim vijakom
→ 26
Vmesna prirobnica za vretena v skladu z DIN 2079
→ 25

Zunanje mere												
Oznaka	Št. artikla KOMET	D _{ns} mm	Hod mm	i Prenos	Kot ozobljenja	Z mm	h mm	d _{ns} 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

Mere drsnika				
Velikost	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

Priključne mere															
Velikost	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Delitev	H2 mm	h2 mm	Velikost vretena 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

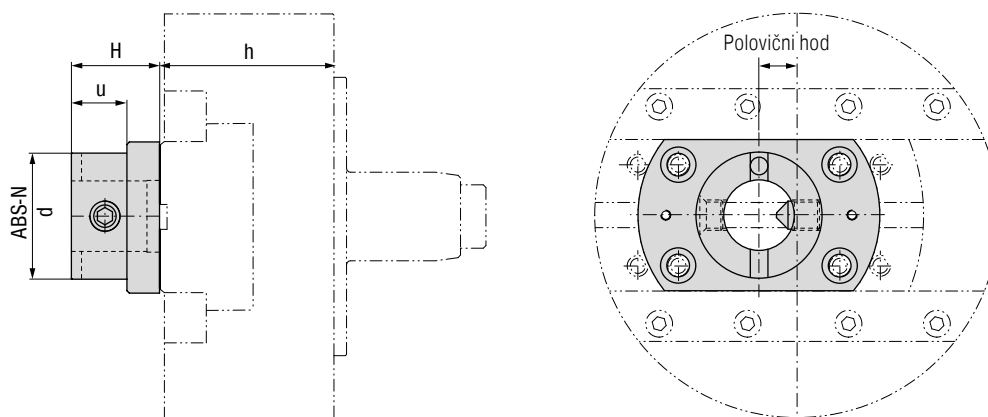
Primer naročanja:

Glava za čelno struženje Ø 250 mm/hod 40 mm/tip 104: Oznaka PKE250-30-104/št. artikla KOMET P01 50040

KOMdrive PKE-101 / PKE-101-QA

Vpenjala s priključkom ABS-N

brez notranjega dovoda hladilnega sredstva



Priključek ABS-N

Velikost	Št. artikla 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

Tehnični napotki za uporabo

Diagram hoda in števila vrtljajev

***Maks. masa nasadnega orodja

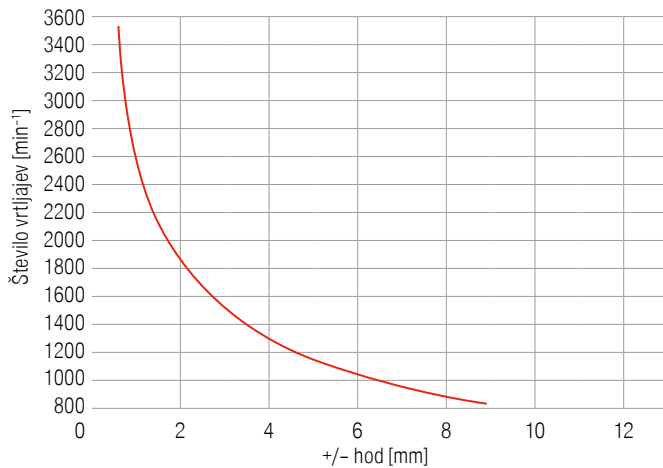


Diagram vlečne sile

Hod = maks. hod

Diagram je mišljen kot smernica. Pri točnem izračunu je treba upoštevati vse parametre.

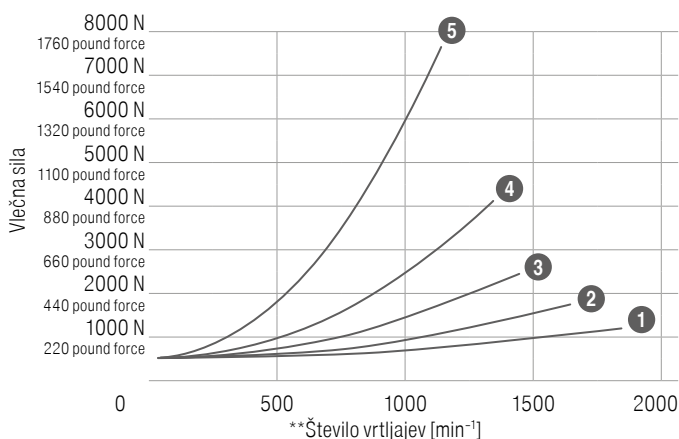
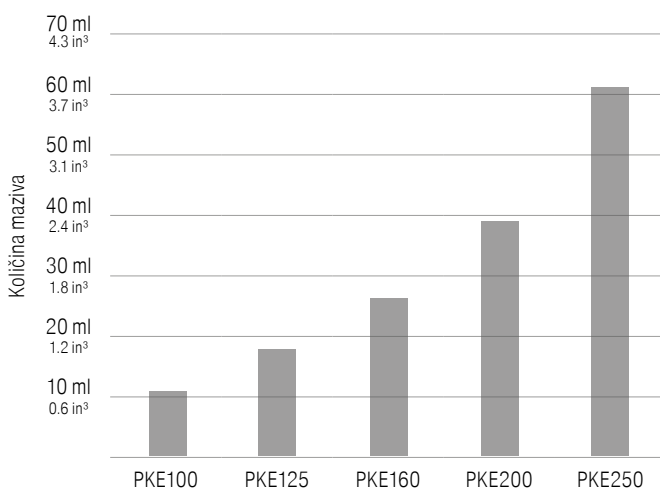


Diagram mazanja

Hod drsnika: 150 m/6,000 in (ustreza najmanj eni izmeni, 8 h)



Mejno število vrtljajev se lahko določi z naslednjim grobim izračunom:

$$n_{\text{maks}} = \frac{2500}{\sqrt{\text{hoda}^*}}$$

*Hod drsnika v mm od/do rotacijske osi

**Število vrtljajev [min⁻¹]

Vrednosti se nanašajo na maksimalno maso nasadnih orodij.

***Masa nasadnega orodja

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

Količina maziva se nanaša na 8-urni delovnik

Navedene vrednosti so orientacijske in jih je treba prilagoditi pogojem uporabe, kot so število vrtljajev, hod in vplivi okolice, kot so hladilno sredstvo, umazanija itd.

Mazalno sredstvo

Priporočamo, da za mazivo uporabljate tekočo mast Mobilux EP004 za vsa območja števila vrtljajev.

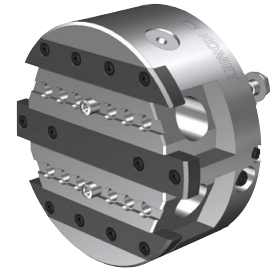
Zato lahko uporabite olja za drsne površine v skladu z DIN 51502 z oznako CG-L68 ali CG-L220 (pri številu vrtljajev nad 700 vrt./min prednostno uporabite CG-L220).

Ustrezna trgovska imena olj za drsne površine proizvajalcev mineralnih olj so razvidna iz navodil za mazanje stroja.

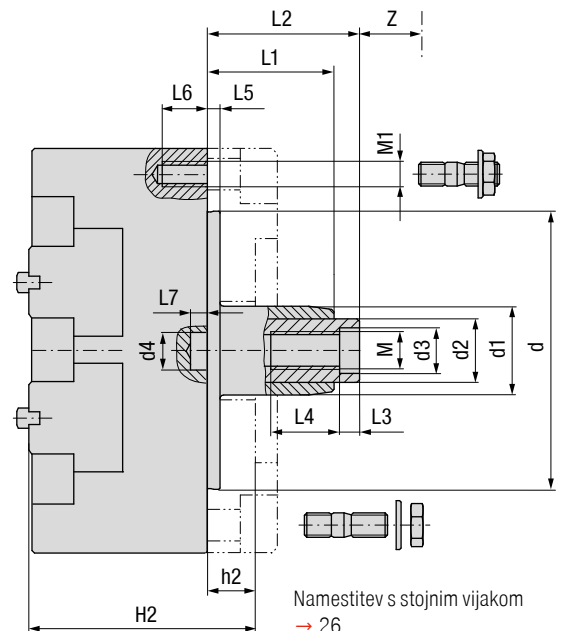
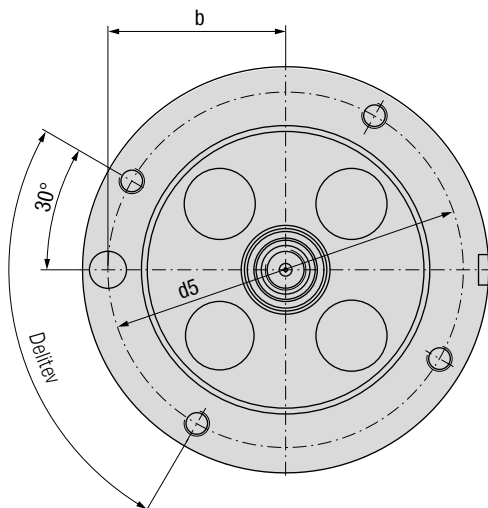
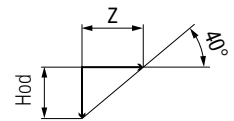
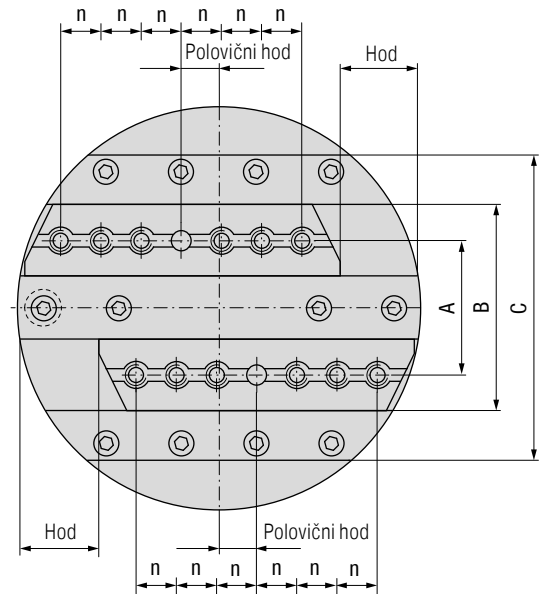
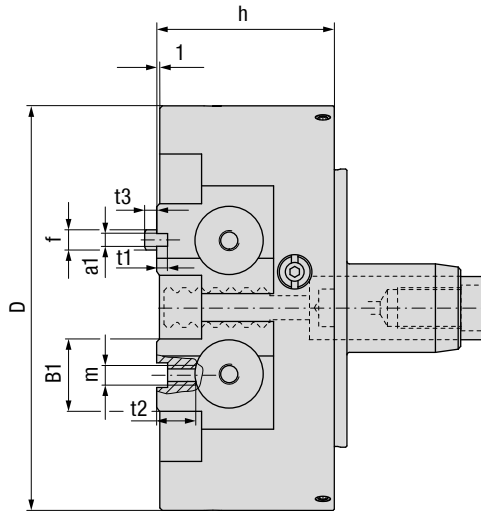
Ta predpis za mazanje je obvezen za vsa orodja za uporabo z drsnikom, ki jih dobavlja KOMET.

KOMdrive PKD-101

Glava za izstruževanje z dvojnim drsnikom in izvrtinami v drsnikih



Vpenjala s
priključkom ABS-N
→ 18



Namestitev s stojnim vijakom
→ 26
Vmesna prirobnica za vretena v
skladu z DIN 2079
→ 25

Zunanje mere

Oznaka	Št. artikla KOMET Št. artikla	D _{h6} mm	Hod 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

Mere drsnika

Velikost	B mm	B1 mm	C mm	A mm	a1 ^{H8} mm	t1 mm	t2 mm	m	f _{m6} mm	n mm	Število pritrdilnih navojev
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

Priključne mere

Velikost	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Delitev	H2 mm	h2 mm	Velikost vretena 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

Primer naročanja:

Glava za čelno struženje Ø 160 mm/hod 30 mm/tip 101: Oznaka PKD 160-30-101/št. artikla KOMET P05 30010 ali št. artikla 60 002 16030

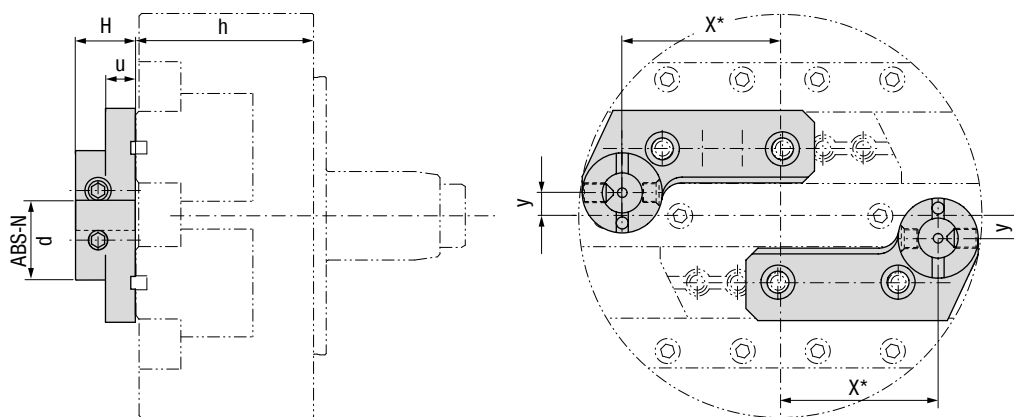


Artikel št. 60.... je dobavljiv iz skladišča

KOMdrive PKD-101

Vpenjala s priključkom ABS-N

* Priključki ABS-N imajo dva pozicijska utora za nastavljanje!



Priključek ABS-N

Velikost	Št. artikla 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

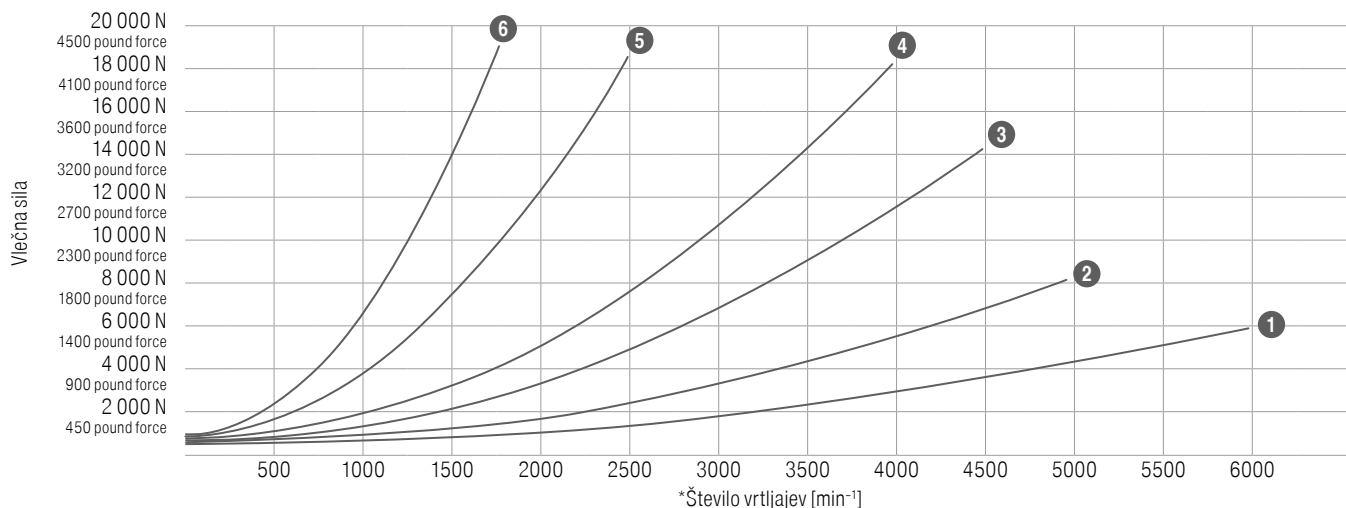
KOMdrive PKD-...

Tehnični napotki za uporabo

Diagram vlečne sile

Hod = začetni položaj

Diagram je mišljen kot smernica. Pri točnem izračunu je treba upoštevati vse parametre.

*Število vrtljajev [min⁻¹]

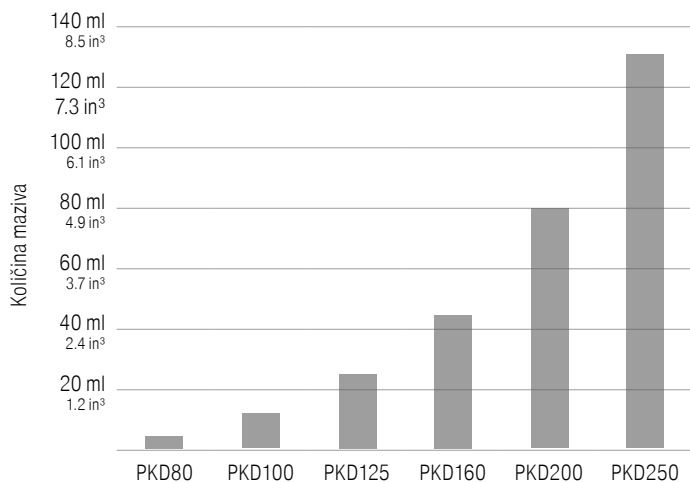
Vrednosti se nanašajo na maksimalno maso nasadnih orodij.

Maks. masa nasadnega orodja

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

Diagram mazanja

Hod drsnika: 150 m/6,000 in (ustreza najmanj eni izmeni, 8 h)



Količina maziva se nanaša na 8-urni delovnik

Navedene vrednosti so orientacijske in jih je treba prilagoditi pogojem uporabe, kot so število vrtljajev, hod in vplivi okolice, kot so hladilno sredstvo, umazanija itd.

Mazalno sredstvo

Priporočamo, da za mazivo uporabljate tekočo mast Mobilux EP004 za vsa območja števila vrtljajev.

Zato lahko uporabite olja za drsne površine v skladu z DIN 51502 z oznako CG-L68 ali CG-L220 (pri številu vrtljajev nad 700 vrt./min prednostno uporabite CG-L220).

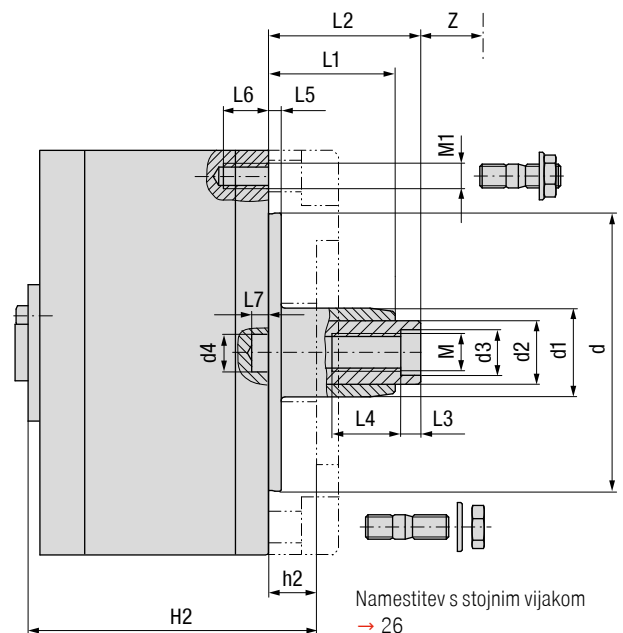
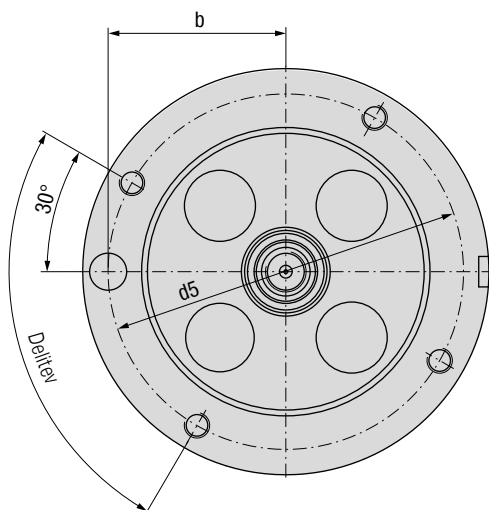
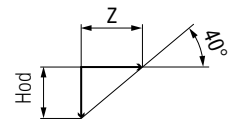
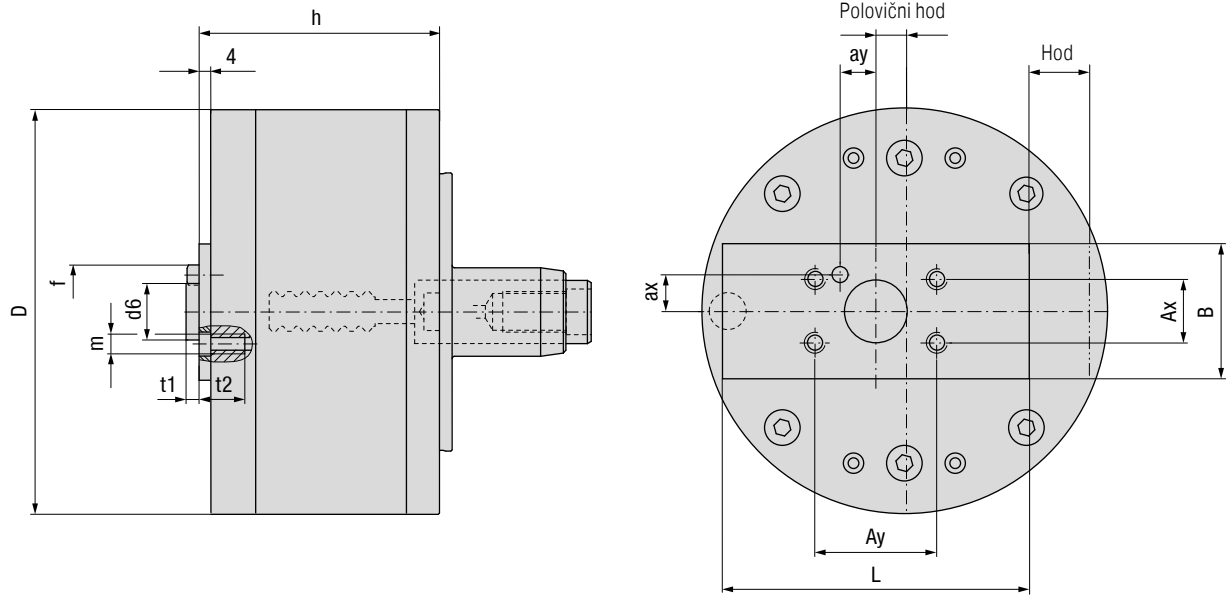
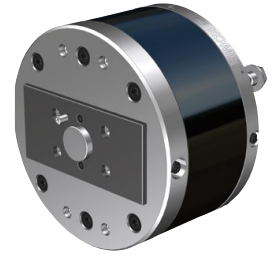
Ustrezna trgovska imena olj za drsne površine proizvajalcev mineralnih olj so razvidna iz navodil za mazanje stroja.

Ta predpis za mazanje je obvezen za vsa orodja za uporabo z drsnikom, ki jih dobavlja KOMET.

KOMdrive PKU-101

Glava za čelno struženje z izenačitvijo neuravnoteženosti in vpenjalnimi izvrtinami v drsniku

po naročilu



Namestitev s stojnim vijakom
→ 26
Vmesna prirobnica za vretena
skladu z DIN 2079
→ 25

Zunanje mere										
Oznaka	Št. artikla KOMET	D _{h6} mm	Hod 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						

Mere drsnika												Nasadno orodje	
Velikost	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. – maks.	min. – maks.
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

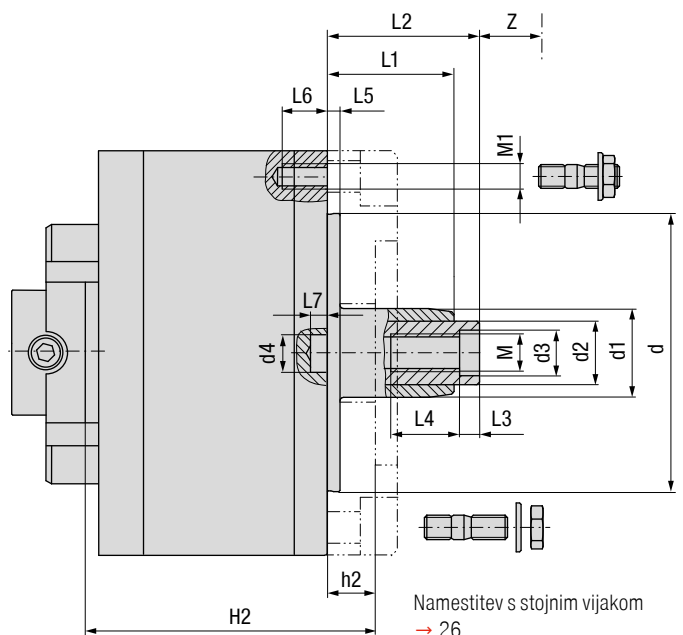
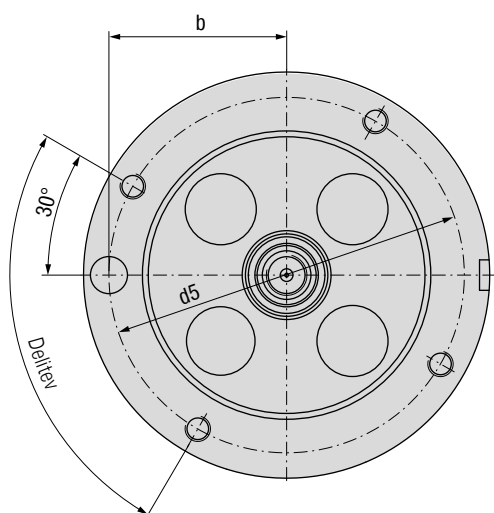
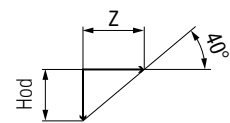
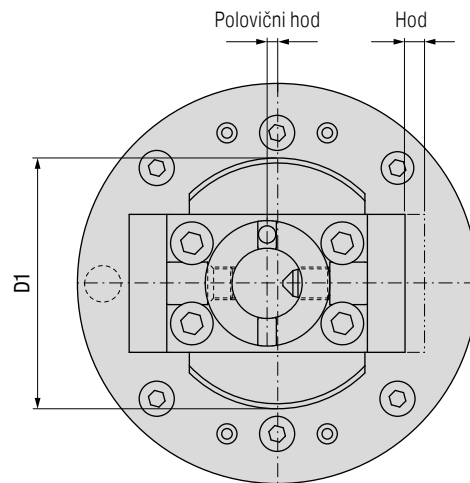
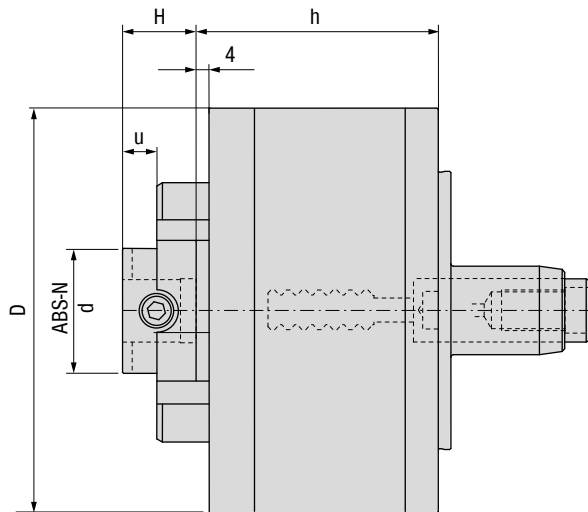
Priključne mere															
Velikost	M	M1	L1	L2±1	L3	L4	L5	L6	L7	b±0,1	d5	Delitev	H2	h2	Velikost vretena
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	DIN 2079
PKU 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	81	15	30
PKU 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	90	17	40
PKU 160	M16×1,5L	M10	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

Primer naročanja:

Glava za čelno struženje Ø 250 mm/hod 40 mm/tip 101: Oznaka PKU 250-40-101/št. artikla KOMET P20 50110

KOMdrive PKU-103

Glava za čelno struženje z izenačitvijo neuravnoteženosti in vpenjalom s sistemom ABS



Namestitev s stojnim vijakom
 → 26
 Vmesna prirobnica za vretena v skladu z DIN 2079
 → 25

Zunanje mere											
Oznaka	Št. artikla KOMET	D _{ns} mm	Hod 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							

Mere drsnika				Nasadno orodje	
Velikost	d	H	u	kg	lbs
	ABS-N	mm	mm	min. - maks.	min. - maks.
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

Priključne mere															
Velikost	M	M1	L1	L2±1	L3	L4	L5	L6	L7	b±0,1	d5	Delitev	H2	h2	Velikost vretena
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	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

Primer naročanja:

Glava za čelno struženje Ø 250 mm/hod 40 mm/tip 103: Oznaka PKU 250-40-103/št. artikla KOMET P20 50130

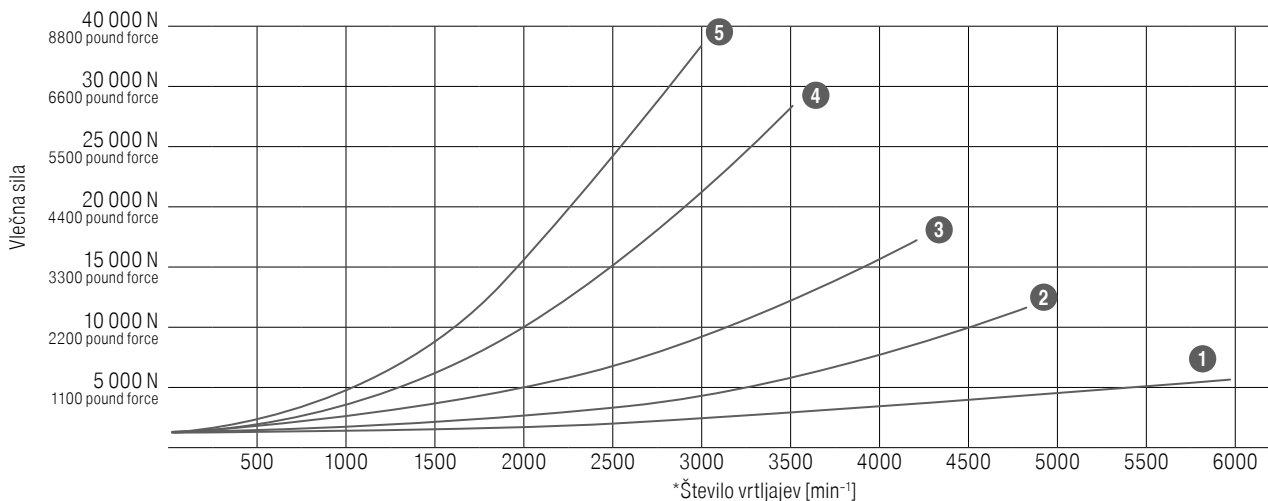
KOMdrive PKU-...

Tehnični napotki za uporabo

Diagram vlečne sile

Hod = začetni in končni položaj

Diagram je mišljen kot smernica. Pri točnem izračunu je treba upoštevati vse parametre.

*Število vrtljajev [min⁻¹]

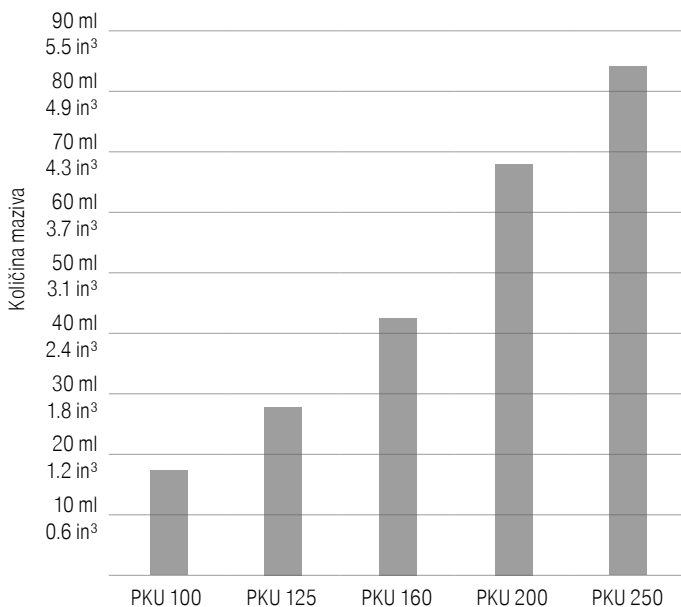
Vrednosti se nanašajo na maksimalno maso nasadnih orodij.

Maks. masa nasadnega orodja

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

Diagram mazanja

Hod drsnika: 150 m/6,000 in (ustreza najmanj eni izmeni, 8 h)

**Količina maziva se nanaša na 8-urni delovnik**

Navedene vrednosti so orientacijske in jih je treba prilagoditi pogojem uporabe, kot so število vrtljajev, hod in vplivi okolice, kot so hladilno sredstvo, umazanija itd.

Mazalno sredstvo

Priporočamo, da za mazivo uporabljate tekočo mast Mobilux EP004 za vsa območja števila vrtljajev.

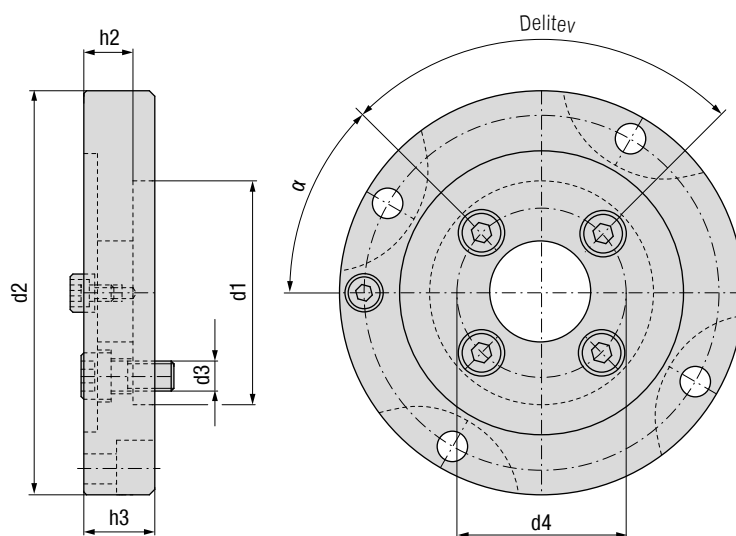
Zato lahko uporabite olja za drsne površine v skladu z DIN 51502 z oznako CG-L68 ali CG-L220 (pri številu vrtljajev nad 700 vrt./min prednostno uporabite CG-L220).

Ustrezna trgovska imena olj za drsne površine proizvajalcev mineralnih olj so razvidna iz navodil za mazanje stroja.

Ta predpis za mazanje je obvezen za vsa orodja za uporabo z drsnikom, ki jih dobavlja KOMET.

KOMdrive PKE / PKD / PKU

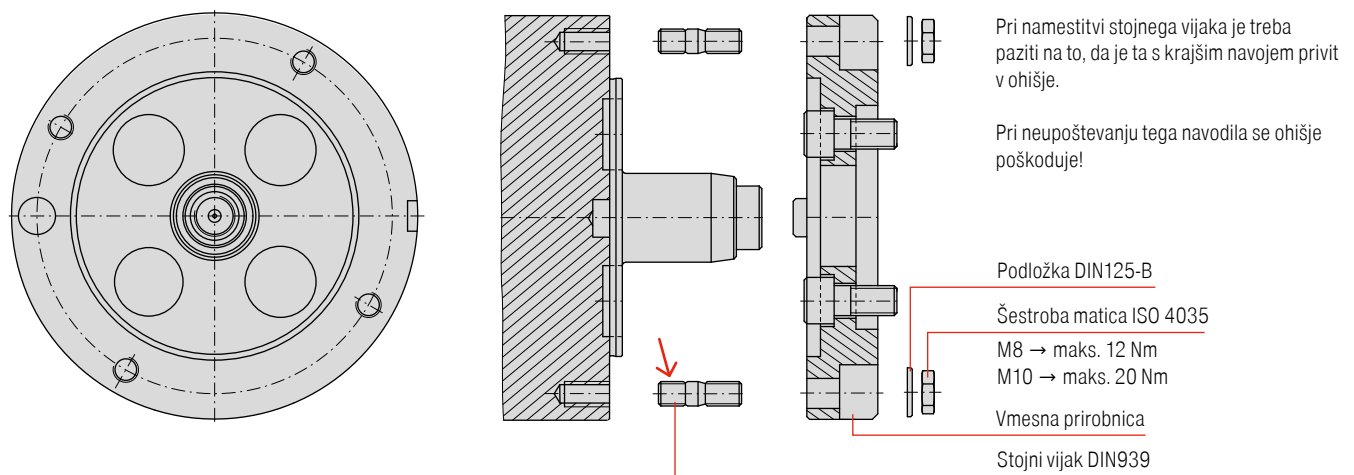
Vmesna prirobnica za vretena v skladu z DIN 2079



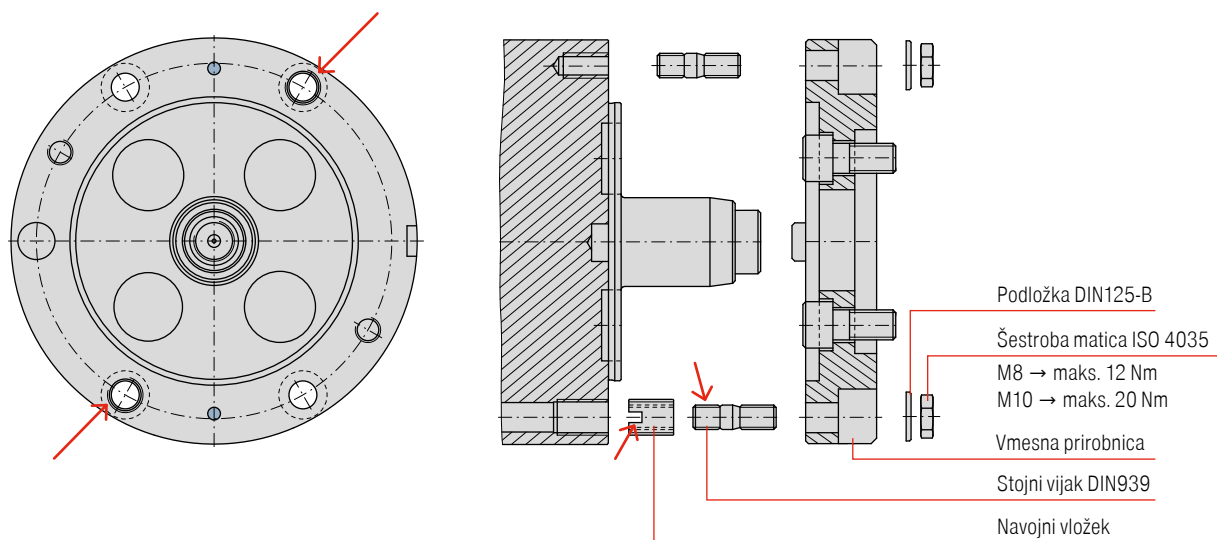
Izvrstine vretena										
Velikost	Št. artikla KOMET	d1 ^{H6} mm	d2 mm	h3 mm	h2 mm	α	d3 mm	d4±0,2 mm	Delitev	Velikost vretena DIN 2079
... 80-...	P00 00300	69,832	80	26	18	15°	10	54	4×90°	30
... 100-...	P00 10300	69,832	100	23	15	15°	10	54	4×90°	30
... 125-...	P00 20400	88,882	125	25	17	45°	12	66,7	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

Različice namestitve

Namestitev s stojnim vijakom v skladu z DIN 939



Namestitev z navojnim vložkom/s stojnim vijakom pri PKE 160-..-101-QA-IK-F



Za namestitev priloženih stojnih vijakov je treba v dve izvrtini namestiti navojni vložek. Navoji se z uporabo priloženih navojnih vložkov prilagodijo na primerno velikost.

Namestitev navojnega vložka:

Upoštevajte smer (položaj zareze). Navojni vložek privijte nekoliko poglobljeno ali ravno s površino v skladu z navodili za namestitev in ga zavarujte s srednje trdnim lepilom za vijake.

Za privijanje navojnih vložkov uporabite predpisano orodje ali drugo primerno orodje.

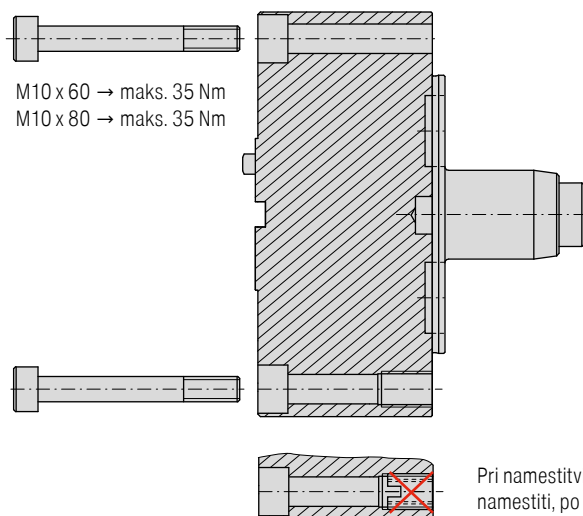
Namestitev stojnega vijaka:

Pri namestitvi stojnega vijaka je treba paziti na to, da je ta s krajšim navojem privit v navojni vložek.

Pri neupoštevanju tega navodila se ohišje poškoduje!

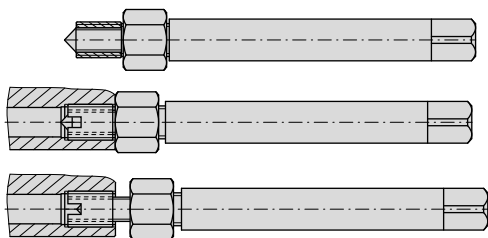
Različice namestitve

Namestitev s cilindričnimi vijaki ISO 4762

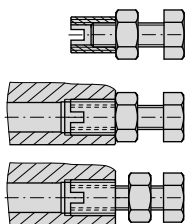


Pripomoček za namestitev/odstranitev navojnega vložka

Privijanje z ročnim orodjem:



Pomožna namestitev z vijakom/matico:



Navojni vložek običajno ročno privijete z orodjem preko notranjega navoja navojnega vložka.

Privijte navojno tulko, upoštevajte položaj zareze! Pazite na to, da vijak po utrditvi s kontra matico ne sega v geometrijo rezil.

Navojni vložek privijte približno 0,1–0,2 mm pod površino orodja (pri pomožni namestitvi z vijakom in matico mora biti navojni vložek vsaj poravnani s površino). Pri tem pazite na prvokotno namestitev.

Sprostite matico, sicer boste zraven znova odvili tudi navojni vložek. Zatem z ročim orodjem odvijte vijak oziroma matico.

Obdelovanec: Hidravlični blok

Obdelava z rotirajočim nožem za notranje struženje za uporabo z drsnikom

Modularno zgrajen nož za notranje struženje za uporabo z drsnikom rotacijsko poganja strojno vreteno, podprto prek nasprotnega ležaja. Nož za notranje struženje se uporablja pri izdelavi hidravličnega bloka za obdelavo prehoda med glavno in prečno izvrtino.

Hod drsnika znaša 18 mm, pri zunanjem premeru 50 mm.

Obračalne ploščice je mogoče zamenjati glede na obdelavo (srednja, zaključna).

Zaradi modularne zgradbe je mogoče nož za notranje struženje s pomočjo adapterja poljubno podaljšati. Brez adapterja ima držalo za notranje struženje dolžino 458 mm

(prstan HSK100 do rezila), z adapterjem pa 790 mm.

Funkcijski potek:

- ▲ Primik v pokončnem položaju in pozicioniranje nasprotnega ležaja
- ▲ Umik na sredino izvrtine
- ▲ Vreteno nastavljeno na število vrtljajev za obdelavo
- ▲ Izstruženje prehoda (naprej in nazaj)
- ▲ Notranje stružno držalo na sredino izvrtine
- ▲ Ustavitve vretena
- ▲ Odmik iz izvrtine v pokončnem položaju
- ▲ Izvlek nasprotnega ležaja iz ležajne odprtine

Rezalni podatki:

$n = 260 \text{ min}^{-1}$ $f = 0,20 \text{ mm/vrt.}$
 $v_c = 11-130 \text{ m/min}$ $f_z = 0,10 \text{ mm/vrt.}$
 $v_f = 52 \text{ mm/min}$



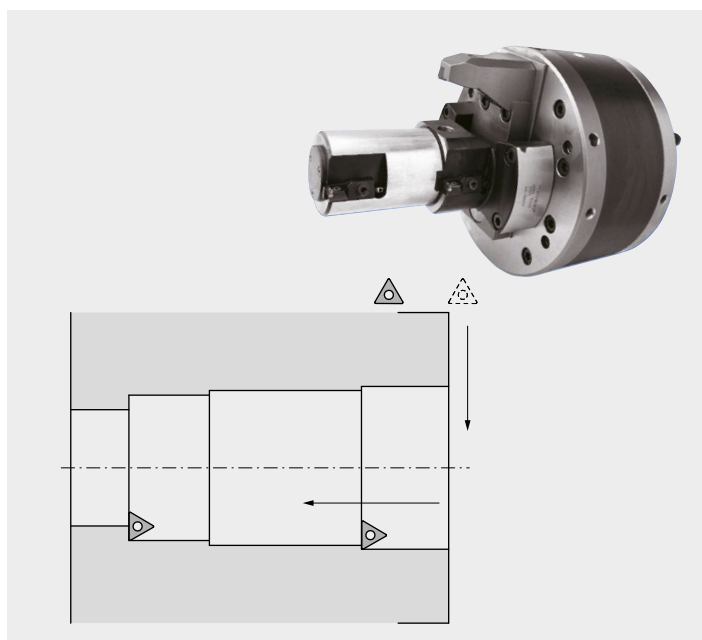
Obdelovanec: Ohišje menjalnika

Obdelava:

- ▲ Končna obdelava sedežev ležaja do $\text{Ø } 80^{\text{H7}}/\text{Ø } 100^{\text{H7}}$ z orodjem pritrjenim na mostiček
- ▲ Umik iz obdelovane izvrtine
- ▲ Struženje čelne strani s drsnikom

Rezalni podatki: $\text{Ø } 80/100 \text{ mm}$

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



Obdelovanec: Motorski blok

Obdelava: Cilindrična izvrtina v motornem bloku/sistem finega izstruževanja, reguliran s tlakom hladilne tekočine

Orodje je pod tlakom 40 barov (notranje hlajenje IKZ), rezila se primaknejo. Na dnu izvrtine se tlak zniža, rezila se znova odmaknejo. Orodje se lahko s hitrim odmikom G0 odmakne iz ujema brez poškodbe konture! Nastavitev rezil poteka prek krmilnika stroja/vretena.

Material 3.3206 (AISI7MgCu0,5)

Rezalni podatki:

$v_c = 500 \text{ m/min}$	$n = 1887 \text{ min}^{-1}$
$v_f = 1415 \text{ mm/min}$	$f = 0,75 \text{ mm/U}$
$a_p = 0,35 \text{ mm v polmeru}$	Površina $R_z 25,8$

- ▲ Centralna nastavitve rezil
- ▲ Odmik rezil prek notranjega hlajenja IKZ 40 barov



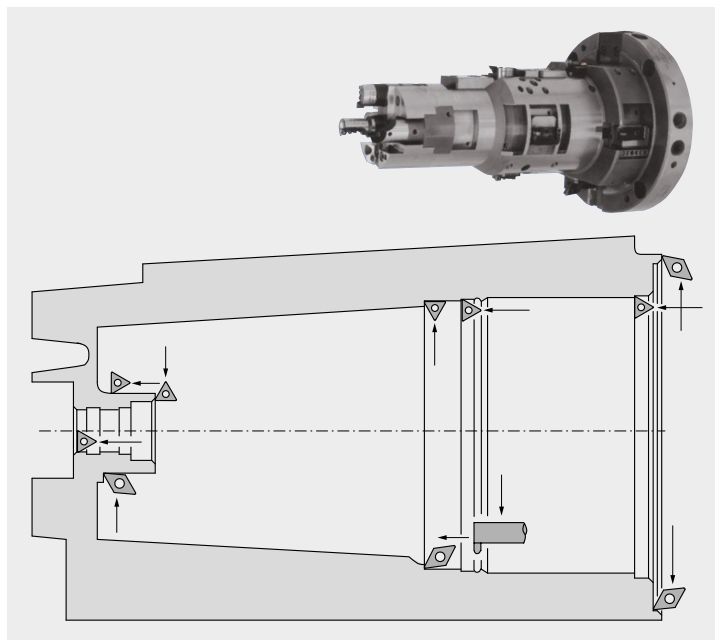
Obdelovanec: Ohišje menjalnika

Obdelava:

- ▲ Izstruženje izvrtine $\varnothing 25/220/227 \text{ mm}$ in zunanje $\varnothing 46$ s togimi rezili
- ▲ Struženje čelne strani s čelnim pomikom do $\varnothing 226/206 \text{ mm}$
- ▲ Čelno struženje osnove ležajne izvrtine do $\varnothing 220 \text{ mm}$ in čelno struženje zunanje $\varnothing 46 \text{ mm}$
- ▲ Dodatno zarezovanje dna ohišja z zarezovalno ploščico

Rezalni podatki: $\varnothing 25\text{--}227 \text{ mm}$

$v_c = 161\text{--}1450 \text{ m/min}$
$n = 2000 \text{ min}^{-1}$
$f = 0,1 \text{ mm/vrt.}$
$v_f = 200 \text{ mm/min}$



Obdelovanec: Obdelava konca cevi

Obdelava:

- ▲ Posnemanje izvrtine
- ▲ Notranje izstruženje spodreza za iztek navoja
- ▲ Zunanje posnemanje in čelno struženje z mirujočimi nasadnimi orodji
- ▲ Struženje navoja (z nožem za struženje navoja) v več korakih
- ▲ Z zamenjavo centralnega prednjega orodja je mogoča obdelava različnih premerov cevi.

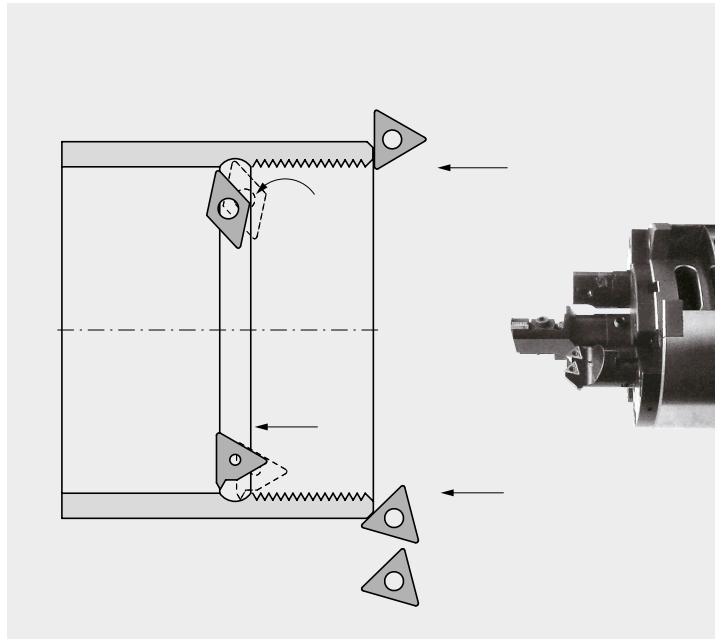
Rezalni podatki: $\varnothing 94$ mm

$v_c = 220$ m/min

$n = 1350$ min⁻¹

$f = 0,12$ mm/vrt.

$v_f = 162$ mm/min



Obdelovanec: Ohišje ležaja

Obdelava:

- ▲ Struženje s sprednje strani z nožem za notranje struženje do $\varnothing 40$ mm in posnetega roba $1 \times 45^\circ$ ter zunanje $\varnothing 95$ mm in stopnje $\varnothing 86$ mm
- ▲ Odmik rezil
- ▲ Struženje čelne strani in stopnje s čelnim pomikom

Rezalni podatki: $\varnothing 50$ mm/ $\varnothing_2 110$ mm

$v_c = 180$ m/min

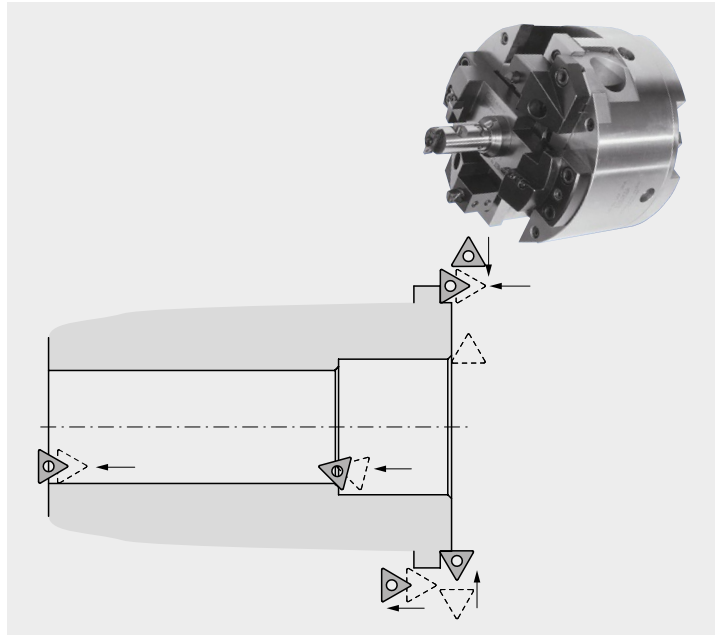
$n_1 = 1150$ min⁻¹

$n_2 = 520$ min⁻¹

$f = 0,15$ mm/vrt.

$v_{f1} = 172$ mm/min

$v_{f2} = 80$ mm/min



Obdelovanec: Glava valja/sedež ventila

Obdelava:

- ▲ Kopiranje zaščitnega ugreza 120° s pomikom strojnega vretena in čelnim pomikom (medsebojno usklajeno)
- ▲ Struženje tesnega ujema $90^\circ\text{-}30'$ s čelnim pomikom
- ▲ Zaščitni ugrez 60°
- ▲ Povrtavanje izvrtin ventilov

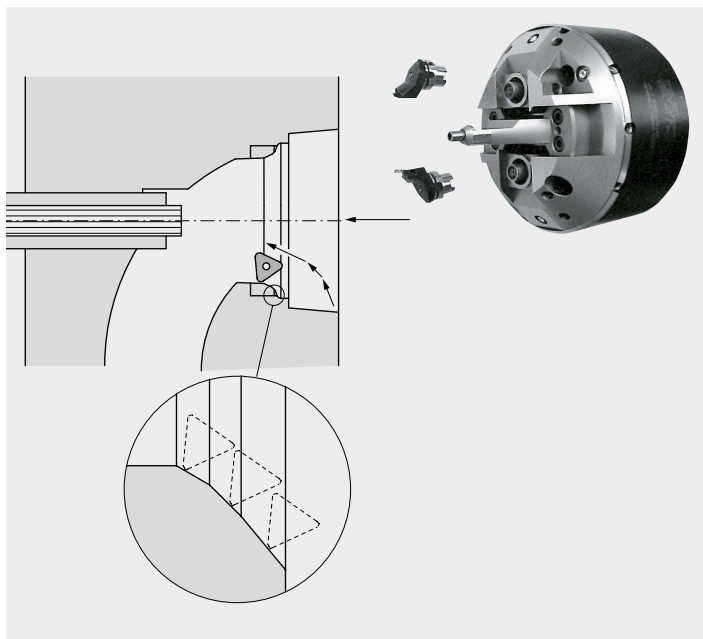
Rezalni podatki: $\varnothing 38,6\text{-}23$ mm

$v_c = 242\text{-}144$ m/min

$n = 2000$ min⁻¹

$f = 0,08$ mm/vrt.

$v_f = 160$ mm/min



Obdelovanec: Obdelava gredi

Obdelava:

Čelni drsnik s centralno izvrtino za orodje (po potrebi je mogoče uporabiti sojemalno centrino konico)

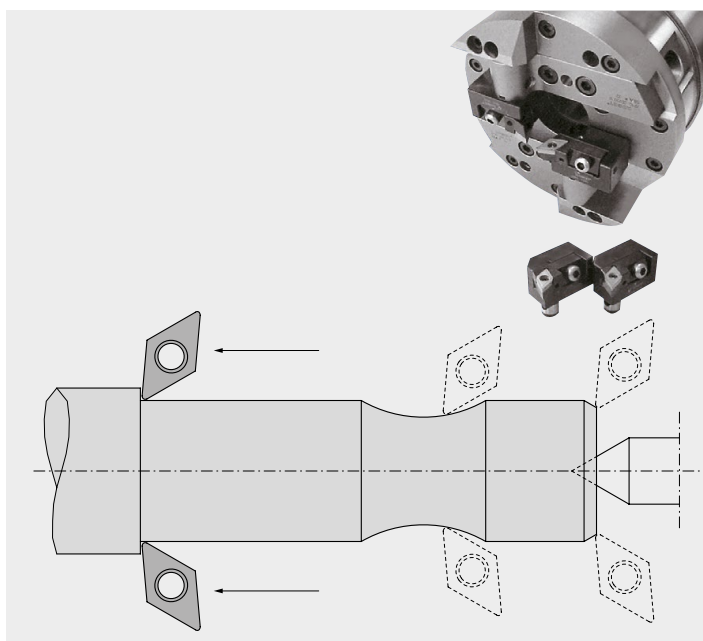
Rezalni podatki: $\varnothing 37\text{-}12$ mm

$v_c = 260\text{-}34$ m/min

$n = 2240$ min⁻¹

$f = 0,1$ mm/vrt.

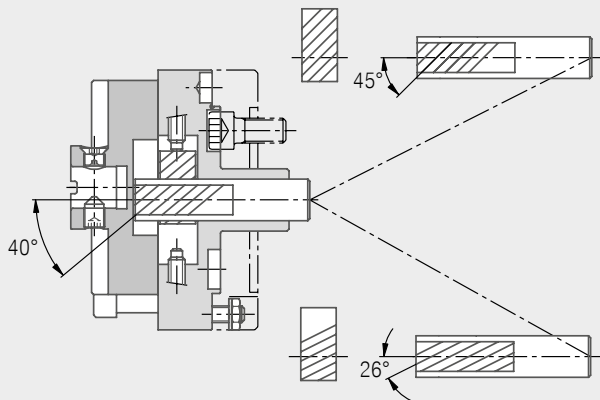
$v_f = 224$ mm/min



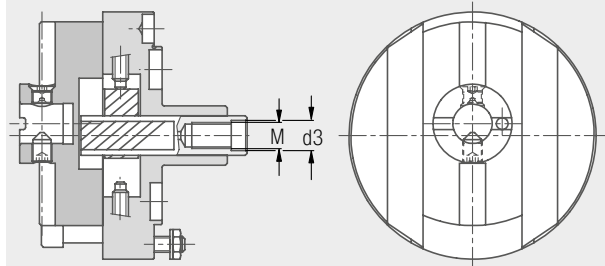
Različice glav za čelno struženje

Različica 1

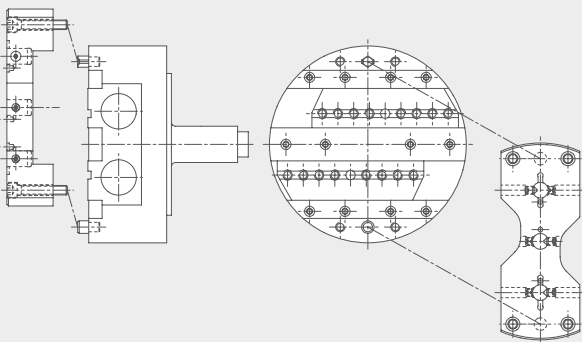
Kot ozobljenja za različna prestavna razmerja. Za vse serije so na voljo prestavna razmerja 1 : 1 in 1 : 2.

**Različica 2**

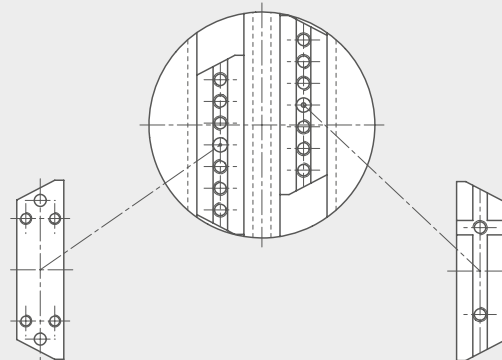
Priključek vlečnega droga z drugačnimi centrirnimi premeri d_3 in priteznim navojem M. S to različico pri obstoječih strojih ni potrebna nobena predelava.

**Različica 3**

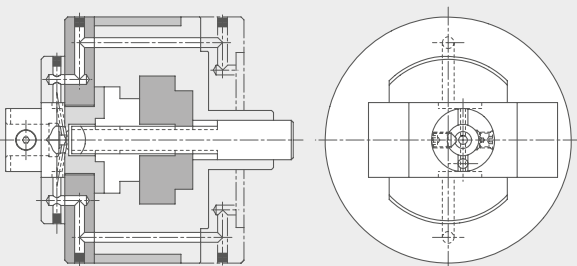
Za dodatna toga orodja je mogoče na ohišju izdelati dodatne izvrtine. To omogoča kombinacijo operacij, kot sta izstruževanje in čelno struženje.

**Različica 4**

Prilagodljive izvrtine v delovnem drsniku. Ta različica omogoča, da se obstoječa nasadna orodja uporabijo na glavi za čelno struženje.

**Različica 5**

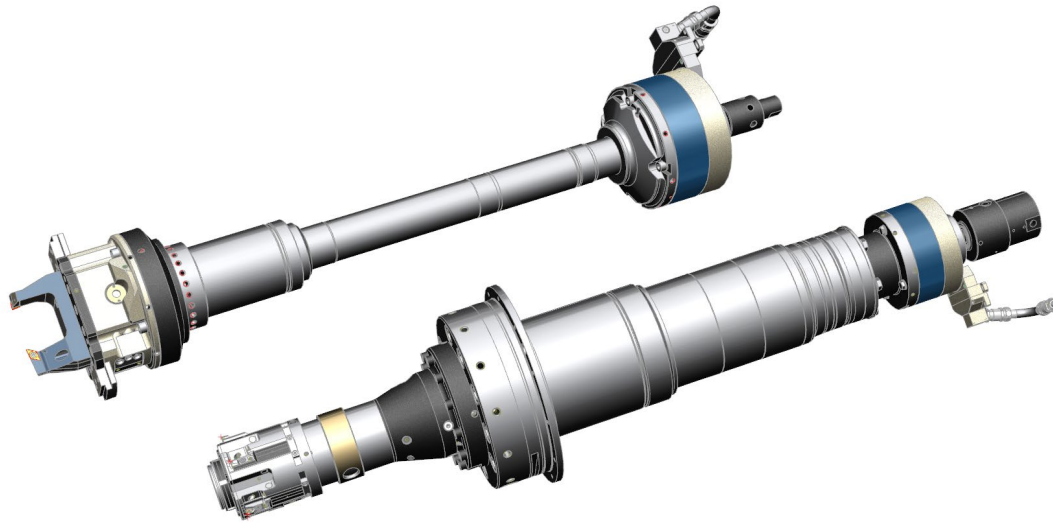
Dovajanje hladilnega sredstva prek čelne strani vretena. Za boljšo razbremenitev pri vrtnanju v polno in izstruževanju priporočamo to različico.



Tukaj navedene standardne različice so proti določenemu fiksnemu doplačilu dobavljive v kratkem času. Obrabni deli, kot vlečni drog, zobniki in drsniki so kot pri standardnih glavah za čelno struženje na voljo kot polizdelki.

KOMtronic SMS / UAC / UAD

Glave za čelno struženje z integriranim merilnim sistemom in sistemi z U-osjo za integracijo v vreteno



Ekonomična izdelava stružnih kontur pri mirujočem obdelovancu

Na podlagi večdesetletnih izkušenj na področju izdelave glav za čelno struženje razširja proizvajalec KOMET svoj program izdelkov s sistemi z U-osjo za integracijo v vreteno za različne zahteve za namestitve in uporabo glav za čelno struženje.

- ▲ Glave za čelno struženje z neposrednim sistemom za merjenje hoda na drsniku
- ▲ Sistemi z U-osjo KOMtronic za integracijo v vreteno z lastnim pogonom

KOMlife

Avtonomno, takojšnje
pridobivanje obratovalnih
podatkov

KOMET

Avtonomno pridobivanje in obdelava obratovalnih podatkov neposredno na posamičnem orodju

Prednosti Koristi

- ▲ **Načrtovano, preventivno vzdrževanje**
Redno, pravočasno načrtovanje vzdrževanja lahko podaljša življenjsko dobo orodja in v vsakem trenutku zagotavlja kakovost obdelovanca.
- ▲ **Digitalno zbiranje obratovalnih podatkov**
S patentirano, dinamično kodo QR in aplikacijo KOMlife.
- ▲ **Zaključki o uporabi orodja**
Zaključki o stanju in obremenitvi rezila z zapisovanjem podatkov o trajanju uporabe.
- ▲ **Ni vezano na proizvajalce orodij**
KOMlife lahko vgradite v nove in obstoječe linearne in rotacijske sisteme (tudi sami), ne glede na proizvajalca orodja.

Tehnični podatki

Litijeva baterija	CR2032
Življenjska doba baterije	približno 2 leti
Najm. pospešek	1,5 g
Najmanjši premer orodja	50 mm



cuttingtools.ceratizit.com/si/sl/komlife

**Aktivacijsko
vrtlino orodja**

Uporaba

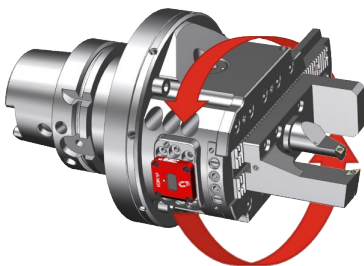
**Specialna
orodja**



Ergonomski prikazovalnik

- ▲ Število obratovalnih ur
- ▲ Trenutno stanje intervala vzdrževanja
- ▲ Mere: 30 x 30 x 11 mm

KOMlife je deaktiviran



Orodje se vrti

Uporabno v različnih sistemih orodij

- ▲ Pri linearnem ali rotacijskem pospeševanju večje 1,5 g
- ▲ Potreben prostor za vgradnjo: 30,1 x 30,1 x 10 mm

KOMlife je aktiviran



Dosežen interval za vzdrževanje

Prilagoditev po meri stranke

- ▲ Nastavljiv interval vzdrževanja glede na uporabo
- ▲ Vizualizacija potrebnega vzdrževanja orodja z rdečo utripajočo lučko

Zaslon s kodo QR



Digitalno odčitavanje obratovalnih podatkov

Patentirana, dinamična koda QR

- ▲ Digitalno pridobivanje in izvoz obratovalnih podatkov prek pametnega telefona in aplikacije KOMlife
- ▲ Prikaz serijske številke in obratovalnih podatkov



Preizkusite me z aplikacijo KOMlife!

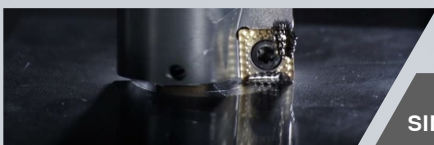
Brezplačna aplikacija KOMlife v trgovini App Store za naprave s sistemom iOS

ZDRUŽENO. KOMPETENTNO. OBDELANO.



**SPECIALIST ZA ORODJA Z
OBRAČALNIMI PLOŠČICAMI ZA
REZKANJE, STRUŽENJE IN ZAREZOVANJE**

Blagovna znamka CERATIZIT je sinonim za kakovostna orodja z obračalnimi ploščicami. Izdelki odražajo visoko kakovost in so plod dolgoletnih izkušenj v razvoju in proizvodnji orodij iz karbidne trdine. Vse to imajo zapisano v DNK.



SINONIM KAKOVOSTI ZA UČINKOVITO VRTANJE

Visokoprecizno vrtanje, povrtavanje, grezenje in modularno izstruževanje je stvar strokovnjakov: Učinkovite rešitve orodij za obdelavo izvrtin in mehatrična orodja, nosijo zato ime blagovne znamke KOMET.



**EKSPERT ZA ROTIRAJOČA ORODJA,
VPENJALA ZA ORODJA IN VPENJALNE REŠITVE**

WNT je sinonim za raznolikost izdelkov. Za to blagovno znamko stojijo rotirajoča orodja iz karbidne trdine in HSS-a, vpenjala za orodje in učinkovite rešitve za vpenjanje obdelovancev.



**VRHUNSKO ORODJE ZA STROJNO OBDELAVO
ZA LETALSKO IN VESOLJSKO INDUSTRIJO**

Posebej razvito za letalsko in vesoljsko industrijo. Svedri iz karbidne trdine nosijo ime podjetja KLENK. Visoko specializirani izdelki so namenjeni obdelavi lahkih materialov.

CERATIZIT Deutschland GmbH
Daimlerstr. 70 \ 87437 Kempten \ Nemčija
Tel.: 00800 921 00000 \ +386 3 8888 300
info.slovenija@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

