Quick-Change

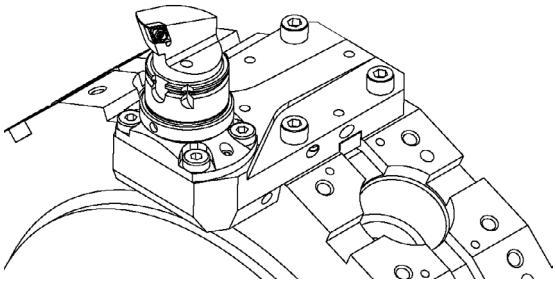
Suporturile noastre Quick Change sunt adaptate individual pe maşinile unelte pentru a asigura o flexibilitate şi o eficienţă maximă. Necesităţile clienţilor, de asemenea, pot fi incluse. Formularul următor serveşte pentru a afla, ce fel de portsculă aveţi nevoie. Nu trebuie completate toate rubricile. În majoritatea cazurilor se poate face şi un desen cu informaţiile de bază.

1 Alegerea portsculei

Dacă ştiţi deja ce tip de portsculă doriţi, puteţi specifica acest lucru în tabelul de mai jos. Toate portsculele enumerate mai jos pot fi fabricate şi cu semi indexare. (Semi indexarea este explicată pe pagina 4)

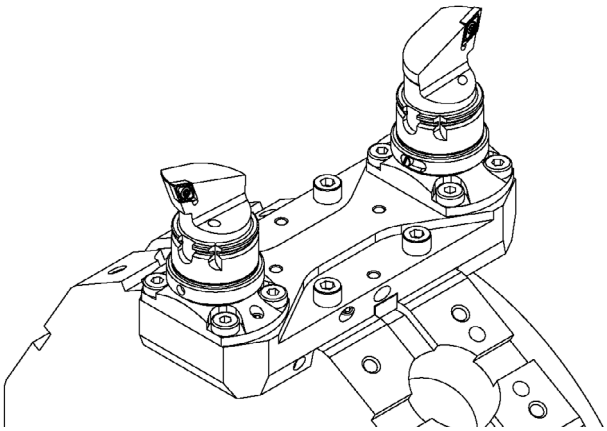
Portsculă dreaptă

Aceste suporturi sunt destinate exclusiv prelucrării contururilor exterioare.



Cantitate: ..... bucăţi

☐ cu semi indexare

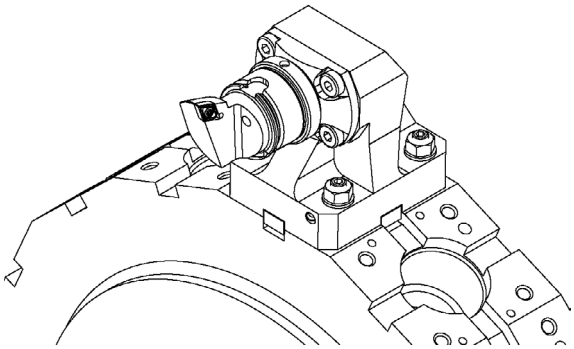


Cantitate: ..... bucăţi

☐ cu semi indexare

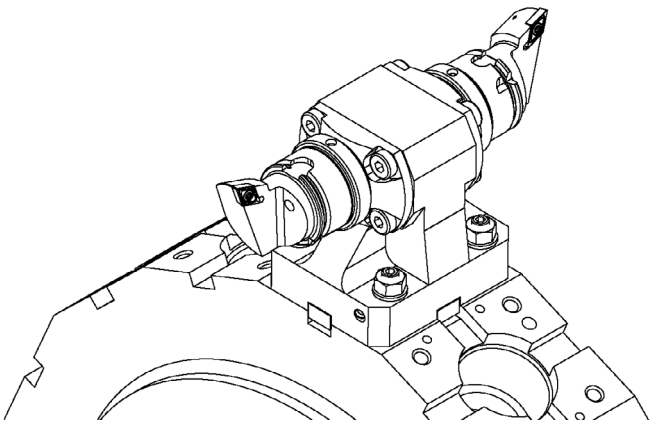
Portsculă unghiulară

Aceste suporturi sunt destinate prelucrării contururilor exterioare și interioare.



Cantitate: ..... bucăţi

☐ cu semi indexare



Cantitate: ..... bucăţi

☐ cu semi indexare

Dispozitiv de prindere	HSK-T	PSC cu prindere frontală	PSC cu prindere segment
	◯ HSK Ø 40	◯ PSC Ø 40	◯ PSC Ø 40
	◯ HSK Ø 63	◯ PSC Ø 50	◯ PSC Ø 50
	◯ HSK Ø 100	◯ PSC Ø 63	◯ PSC Ø 63

2 Datele necesare ale maşinii

Pentru a asigura funcționarea corectă a portsculei, avem nevoie de diagrama de interferență, diagrama de traseu și desenul cuplărilor pe revolver.
Acestea sunt de obicei livrate împreună cu mașina, sunt disponibile online sau sunt disponibile la cerere de la producătorul mașinii.

Următoarele trei exemple arată cum pot arăta astfel de diagrame:

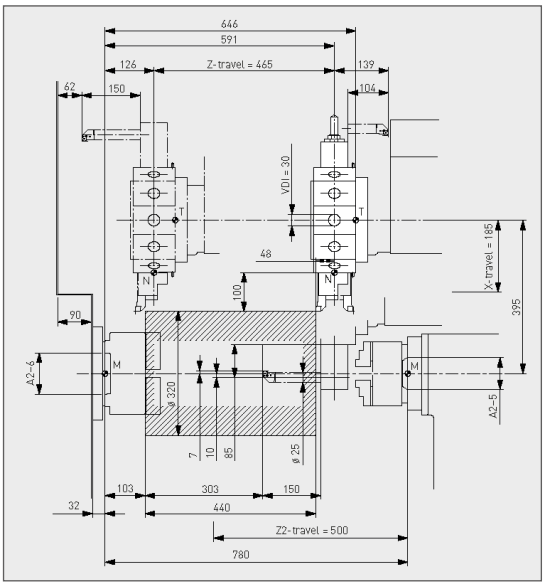


Diagrama de traseu

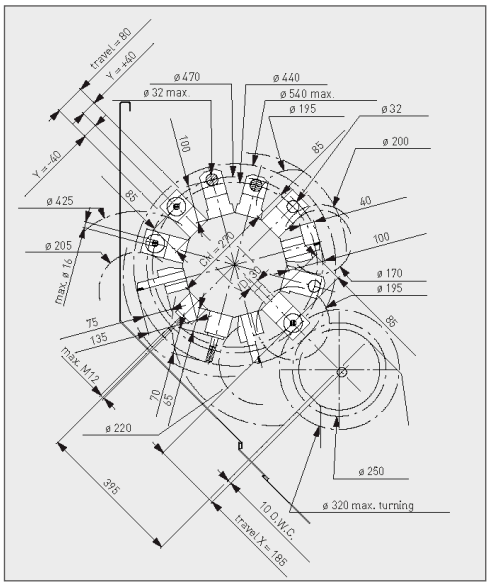
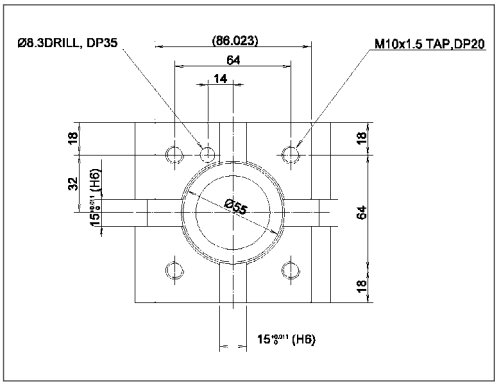


Diagrama de interferenţă



Cuplare revolver

Cea mai rapidă soluţie este dacă primim toate datele deja existente cu cererea dvs.
Avem nevoie de toate datele menționate mai sus. Contactați-ne dacă nu aveți nici o modalitate de a obține aceste date.

3 Configuraţia maşinii

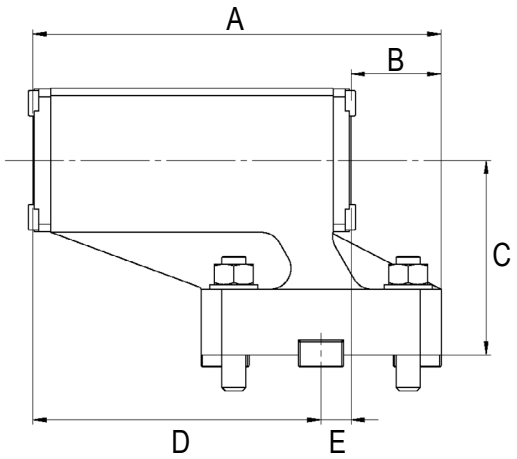
Majoritatea producătorilor de mașini combină mai multe configurații de mașini în aceleași diagrame. Pentru a evita neclarităţile, vă rugăm completaţi următorul formular:

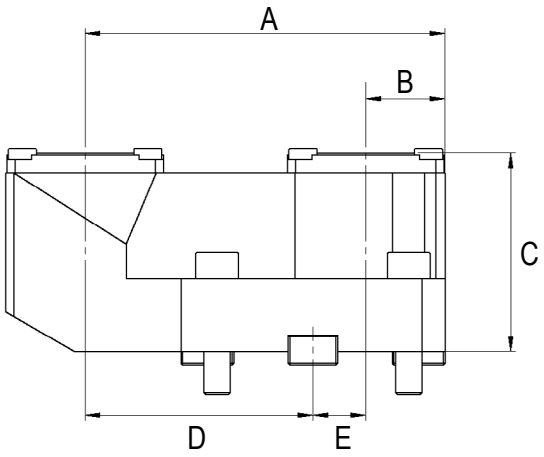
Producătorul maşinii	.....			
Numele maşinii	.....			
Cuplări	tip:	mărime:		
Păpuşă mobilă	◯ da	◯ nu		
Ax contrar	◯ da	◯ nu		
Axă-Y	◯ da	◯ nu		
Revolver disc sau stea	◯ revolver disc	◯ revolver stea		
Numărul revolverelor	◯ 1	◯ 2	◯ 3	◯ 4
Numărul cuplărilor pe revolver	.....			

Alte funcții sau opțiuni neobișnuite care afectează interiorul maşinii pot fi introduse în comentariile de pe această pagină.

4 Dimensiuni specifice de client şi observaţii

Dacă aveţi cerinţe pentru anumite dimensiuni mai exacte, le puteţi nota în următoarele schiţe.



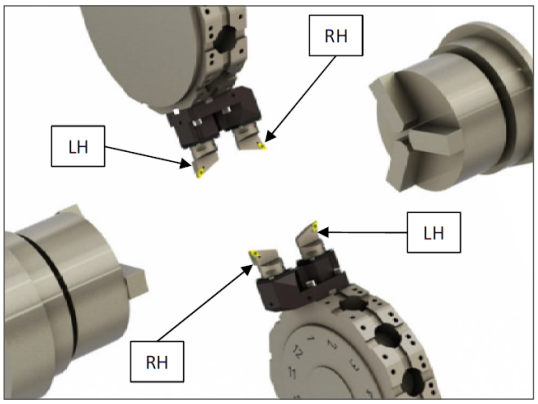


Alte observaţii cu privire la portsculă sau maşină

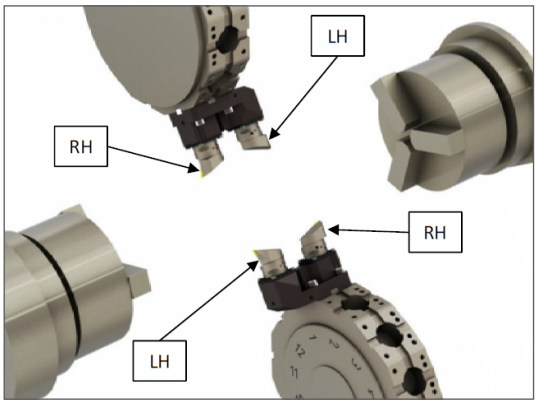
5 Orientarea sculei

Toate sculele fabricate de noi sunt compuse dintr-un corp de bază şi o unitate de prindere corespunzătoare. Poziția de instalare a bucșei de fixare definește dacă se poate folosi sculă de stânga (LH) sau de dreapta (RH). Sculele utilizabile sunt arătate în pozele de mai jos. Unitățile noastre de prindere pot fi montate oricând de către client. Informațiile de mai jos servesc doar pentru a defini poziția de montare în cazul livrării. Vă rugăm să marcați în pozele de mai jos care este poziția de instalare, tipul de prelucrare sau ce instrumente doriți să utilizați.

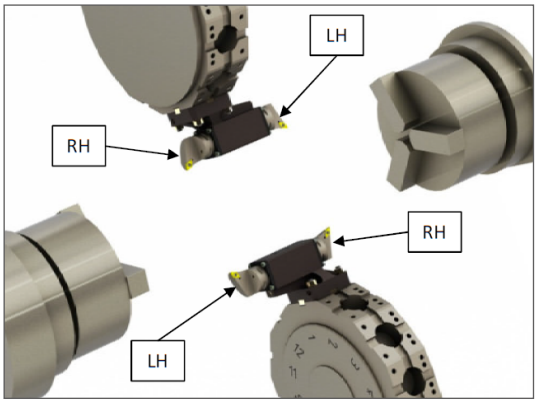
Portsculă dreaptă



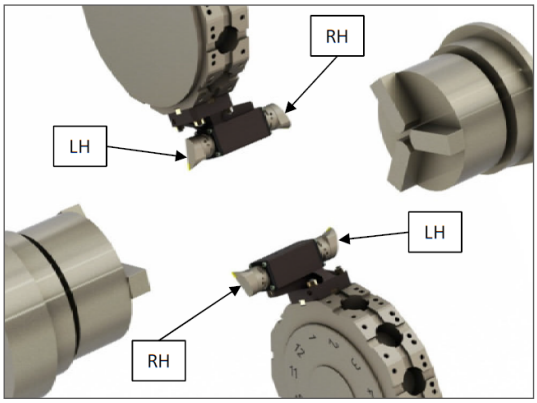
Portsculă dreaptă pentru strunjire peste cap



Portsculă unghiulară



Portsculă unghiulară pentru strunjire peste cap



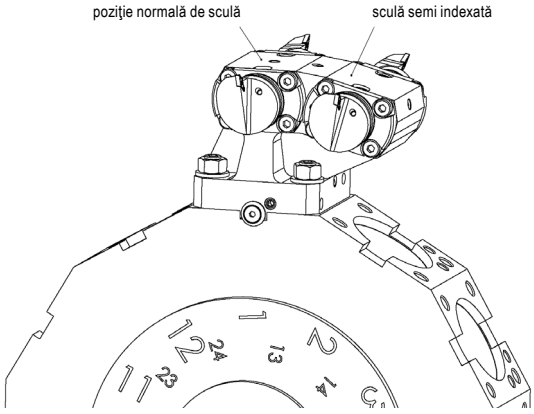
6 Explicarea termenilor tehnici

Semi indexare

Semi indexare înseamnă funcţia revolverului maşinii de a duce într-o poziţie intermediară la schimbarea sculei. Astfel se pot prinde de două ori mai multe scule. În general la un revolver cu 12 scule înseamnă un număr de 13-24 scule.

Semi indexarea nu este posibilă la orice maşină.

În mod obişnuit portsculele cu semi indexare trebuie să aibă o construcţie mai înaltă decât cele fără. Acest lucru poate duce la reducerea diametrului maxim de strunjire. (Dacă va fi cazul, vă vom anunţa înainte de a pune desenele în producţie)



PSC cu prindere frontală sau cu prindere segment

Ambele sisteme de prindere sunt concepute pentru PSC obişnuit conform DIN ISO 26623.

Cea mai mare diferenţă dintre cele două sisteme este bolţul dinţat, care, înainte de montare a sculei în suportul PSC, trebuie înşurubat. Cu prinderea segment acesta nu trebuie făcut. Aici sculele pot fi montate direct fără modificări.

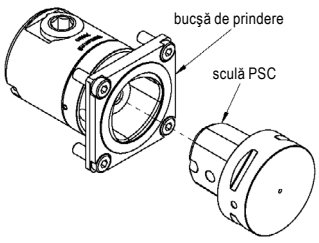
În timp ce în ambele sisteme, bucşa de prindere poate fi rotită cu 180° direct de către utilizator, sistemul cu prindere frontală necesită mai puţin timp şi paşi de lucru.

Sistemul de prindere frontală are dimensiuni mai mici. Acest lucru este îndeosebi important la prelucrarea diametrelor mari şi pentru maşini cu cursă mică. Ca regulă generală este valabilă în special pentru portsculele drepte: la schimbarea prinderii frontale la prindere segment, trebuie în general utilizat o bucşă de prindere mai mică (ex. PSC63 pe PSC50).

PSC cu prindere frontală sau cu prindere segment

PSC cu prindere segment

- nu necesită bolţuri dinţate
- blocare şi deblocare uşoară
- adecvat pentru presiuniu mai mari de lichid de răcire



PSC cu prindere frontală

- construcţie cu dimensiuni mai mici
- rotire mai simplă a bucşei de prindere
- forţă de prindere mai mare

