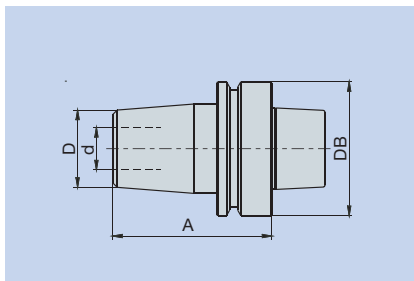
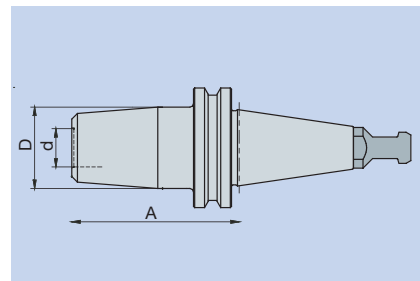


<b>Применение</b>	Фиксирование концевого инструмента с высокой точностью и жесткостью.
<b>Оборудование</b>	Фрезерные станки с верхним расположением шпинделя и компьютерным управлением и со шпинделями для автоматической смены инструмента. Нестандартные фрезерные станки со шпинделями для автоматической смены инструмента.



Термозажимной патрон с HSK-конусом.



Термозажимной патрон с ISO-конусом.

D	наибольший наружный диаметр патрона в месте зажима
d	диаметр отверстия для посадки инструмента
DB	наружный диаметр патрона с желобком для захвата
A	длина патрона от торцевой опорной поверхности или опорной поверхности HSK-конуса

**Допустимые допуски хвостовой части** Хвостовая часть инструментов, которые будут фиксироваться в термозажимном патроне, должна иметь приведенные ниже допуски:

	Диаметр хвостовой части	
	Инструменты для фиксирования в термозажимном патроне	< 12 мм h6

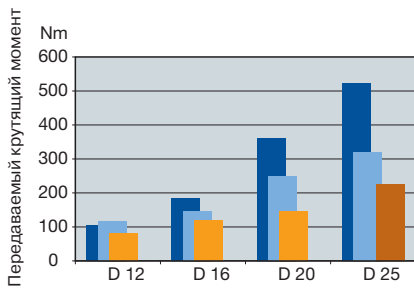
**Эксплуатационные параметры** **Допустимая частота вращения**  
Максимально допустимая частота вращения для термозажимного патрона:  
 $n_{max} = 36.000 \text{ мин}^{-1}$

**Функционирование** Термозажимные патроны имеют меньший диаметр отверстия для посадки, чем диаметр хвостовой части фиксируемого инструмента. Патрон открывается посредством нагрева его фиксирующей части. Для этого используется, как правило, высокочастотный генератор, который благодаря индуктивному нагреванию позволяет быстро открыть термозажимной патрон.  
Соответствующие высокочастотные генераторы можно найти на стр. 518.



Патрон термозажимной ThermoGrip®

Патрон для фиксирования инструмента, обеспечивающий высокопроизводительное фрезерование. Для фиксирования концевой инструмента с помощью техники термозажима. Особенно хорошо подходит для высокоскоростной обработки. Исполнение патрона с точной балансировкой позволяет работать с частотой вращения до 30.000 мин<sup>-1</sup>. Короткая, компактная форма способствует оптимизации потока стружки к вытяжной системе. Для фиксирования концевой инструмента с хвостовой частью из твердого сплава и стали. Эксцентricность фиксирования e = 0,01 мм. Техника термозажима предлагает самый высокий уровень стабильности и жесткости из всех известных зажимных систем для концевой инструмента.



- Термозажимной патрон ThermoGrip
- Цанга зажимная DIN 6388B25, момент затяжки 75 Nm
- Цанга зажимная DIN 6499B32 (ER32), момент затяжки 75 Nm
- Гидрозажимной патрон

В зону фиксирования для зажимных цанг и гидрозажимных патронов включены допуски хвостовой части g7 или h6. Патроны Leitz ThermoGrip® сконструированы таким образом, что при диаметре отверстия для посадки инструмента d 10 мм допуск хвостовой части составляет h6, при диаметре отверстия d > 10 мм допуск хвостовой части равен g6.

HSK-F 63 в соответствии с DIN 69893  
PT 300-0 \*

Тип	Произв. станка	D мм	d мм	A мм	DB мм	STO	Вес кг	ID Nr.
*	Homag, IMA	20	6	75	63	h6	0,8	037713 ●
*	Weeke, MAKA	20	8	75	63	h6	0,8	037714 ●
*	Reichenbacher	25	10	75	63	h6	0,9	037715 ●
*	SCM, MKM	28	12	75	63	g6	0,9	037712 ●
*		28	14	75	63	g6	0,9	037716 ●
*		28	16	75	63	g6	0,9	037709 ●
*		36	18	75	63	g6	1,0	037718 ●
*		36	20	75	63	g6	1,0	037710 ●
*		36	25	75	63	g6	0,9	037711 ●

SK30, DIN 69871  
PT 301-0 \*

Тип	Произв. станка	D мм	d мм	A мм	Регул. длины мм	STO	Вес кг	ID Nr.
*	MAKA, Weeke	34	12	70	7	g6	0,7	670200 □
*	Reichenbacher	34	16	70	7	g6	0,7	670201 □
*	Reichenbacher	42	20	70	7	g6	0,8	670202 □
*	Reichenbacher	42	25	80	7	g6	1,0	670210 □

Тип	Произв. станка	D мм	d мм	A мм	Регул. длины мм	STO	Вес кг	ID Nr.
*	Biesse	34	12	70	7	g6	0,7	670203 □
*	с вып. 9/92	34	16	70	7	g6	0,7	670204 □
*	с вып. 9/92	42	20	70	7	g6	0,8	670205 □
*	с вып. 9/92	42	25	80	7	g6	1,0	670211 □

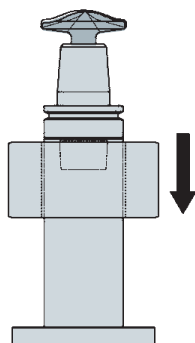
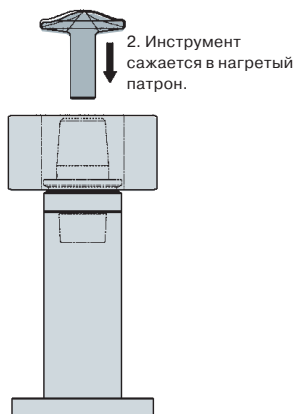
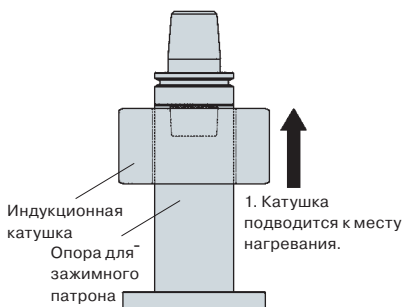
SK40, DIN 69871  
PT 301-0 \*

Тип	Произв. станка	D мм	d мм	A мм	Регул. длины мм	STO	Вес кг	ID Nr.
*	MAKA, HOMAG	34	12	70	7	g6	1,1	670206 □
*	Reichenbacher	34	16	70	7	g6	1,1	670207 □
*	IMA, SCM	42	20	70	7	g6	1,2	670208 □
*		42	25	80	7	g6	1,2	670209 □

● поставка со склада  
□ минимальный срок поставки



Термическое фиксирование профильного инструмента



## Высокочастотный генератор с процессорным управлением

Высокочастотный генератор с процессорным управлением для термозажима концевого инструмента.

### VN 799-0 \*

Тип	Инструмент	Тип	для хвост. части мм	ID Nr.
*	Высокочастотный генератор в комплекте с катушкой и крышкой диаметр инструмента max. 50 мм	ISG 3200	6 - 32	081904
*	Высокочастотный генератор в комплекте с катушкой и крышкой	ISG 2200	6 - 25	081903

### Принадлежности для ISG 2200/3200

Наименование	для хвост. части мм	ID Nr.
Опора под зажимной патрон HSK-F 63		081932
Опора под зажимной патрон SK 40		081940
Опора под зажимной патрон SK 30/ISO 30		081941
Элемент охлаждающий	d12 - 16	081933
Элемент охлаждающий	d20 - 25	081934
Пластина для охлаждения инструмента		081937 ●

### Дополнительные принадлежности для фиксирования и освобождения профильных инструментов диаметром > 50 мм, для прибора ISG 3200

Наименование	для хвост. части мм	ID Nr.
Комплект доп. принад. для проф. инстр.	20 - 25	081942
Опора под зажимной патрон для проф. инструм. HSK-F 63		081938 ●
Опора под зажимной патрон для проф. инструм SK 40		081939 ●

Комплект дополнительных принадлежностей для ID Nr. 81942 для ISG 3200 включает:

1. Нестандартная катушка
2. Упор (с лазерным указателем)

Указание: соответствующая опора под зажимной патрон для профильного инструмента заказывается отдельно.

### Запасные части для имеющихся приборов ISG 3000

Наименование	Тип	Диаметр отверстия для посадки инстр. мм	ID Nr.
Индукционная катушка	ISGS 3000-2	12 - 20	081930
Индукционная катушка	ISGS 3000-3	25	081931

### Техническая информация:

- Быстрое фиксирование и освобождение концевой инструмента с хвостовой частью из твердого сплава и стали.
- Время нагревания от 5 до 10 секунд.
- Короткий период охлаждения в связи с ограниченным индуктивным нагреванием и интегрированной охлаждающей системой.
- ISG: 2200: 1 место для охлаждения, 7,5 KW мощность генератора.
- ISG 3200: 4 места для охлаждения, 11 KW мощность генератора.
- Катушку легко привести в соответствие с определенным диаметром отверстия для посадки инструмента, если заменить крышку с отверстием.
- ISG 2200 подходит только для инструментов с цилиндрической хвостовой частью.
- ISG 3200 подходит также для фиксирования и освобождения профильных инструментов всех общеупотребительных размеров. Для профильных инструментов диаметром свыше 50 мм и диаметром хвостовой части от 20 до 25 мм необходим комплект дополнительных принадлежностей ID Nr. 81942.
- Термическое фиксирование профильного инструмента с помощью специальной индукционной катушки, которая подводится снизу через буртик зажимного патрона к месту нагревания, а затем таким же образом возвращается вниз.

- поставка со склада
- минимальный срок поставки