

Применение Фиксирование концевой инструмента с высокой степенью жесткости.

Оборудование 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.

Технические параметры Патроны Weldon используются для фиксирования концевой инструмента на шпинделе с высокой степенью жесткости. В сравнении с термозажимными патронами патроны Weldon имеют такой же уровень жесткости фиксирования, но у термозажимных патронов значительно ниже радиальное биение. Для фрезерных работ с высокими требованиями по качеству обработки необходимо всегда использовать термозажимные патроны.

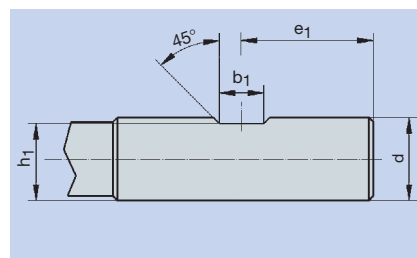
D	наибольший наружный диаметр патрона в месте зажима
d	диаметр отверстия для посадки инструмента
A	от торцевой опорной поверхности или опорной поверхности HSK-конуса

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 патроне Weldon	< 16 мм h7

Крутящий момент при затяжке зажимной гайки Фиксируемая часть хвостовика инструментов, которые будут фиксироваться в патроны Weldon, должна иметь длину согласно DIN 1835.

Ниже приведены размеры фиксируемой части хвостовика:



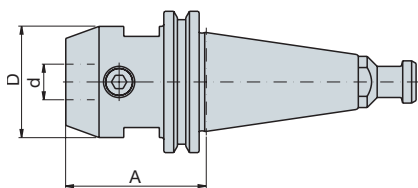
d	e ₁	b ₁	h ₁
16	24	10	14,2
20	25	11	18,2

Эксплуатационные параметры **Допустимая частота вращения** Максимально допустимая частота вращения для патронов Weldon: n_{max} = 24.000 мин⁻¹

Патроны Weldon для хвостовика с лысками



Патрон зажимной с отверстием для фиксирования концевой инструмента, длина фиксируемой части которого соответствует DIN 1835. Особенно хорошо подходит для использования при фрезеровании по формату и предварительном фрезеровании. Изысканная форма для оптимального отвода стружки к вытяжной системе. Патрон точно сбалансирован. Не зависит от направления вращения, поэтому может использоваться как для правого, так и для левого вращения. Максимально допустимая частота вращения $n_{max.} = 24.000 \text{ мин}^{-1}$. Для профилирования и фугования подходит только условно. Соответствующие приспособления для монтажа VN 799-0 см. раздел 8 «Шаблоны для регулировки».

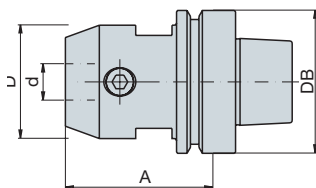


Патрон зажимной SK 40

SK 40, A = 63 мм**PM 320-0-53 ***

Тип станка	Произв.	D	d	A	Вес	ID Nr.
		мм	мм	мм	кг	
*	Reichenbacher	50	16	63	1,40	037720 ●
*	MAKA, SCM Stegherr, IMA	50	20	63	1,40	037721 ●

В комплект входят патрон зажимной и винты зажимные.



Патрон зажимной HSK-F 63

HSK-F 63 согласно DIN 69893, A = 75 мм**PM 320-0-53 ***

Тип станка	Произв.	D	d	A	DB	Вес	ID Nr.
		мм	мм	мм	мм	кг	
*	Homag, IMA,	50	16	75	63	1,20	673000 ●
*	Eima, Weeke, Dubus, Biesse, Morbidelli, SCM MKM	50	20	75	63	1,20	673001 ●

В комплект входят патрон зажимной и винты зажимные.

Запасные части

Наименование	Размер	для	ID Nr.
	мм		
Винт зажимной для d = 16	M14x16	SK 40	007803 ●
Винт зажимной для d = 20	M16x16	SK 40	007804 ●
Ключ для M14	SW 6		005447 ●
Ключ для M16	SW 8		005437 ●
Винт с чипом данных Balluff	HSK-F 63		081309 ●

- поставка со склада
- минимальный срок поставки