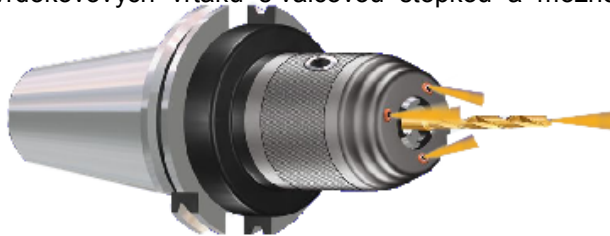


M297

CNC – Přesná univerzální upínací hlavička pro vrtáky s kombinovaným chlazením

Jedná se o velmi přesnou upínací hlavičku, určenou pro CNC stroje, využívající moderní upínací technologie, která slouží k upínání HSS nebo tvrdokovových vrtáků s válcovou stopkou a možností centrálního nebo kombinovaného chlazení nástroje.

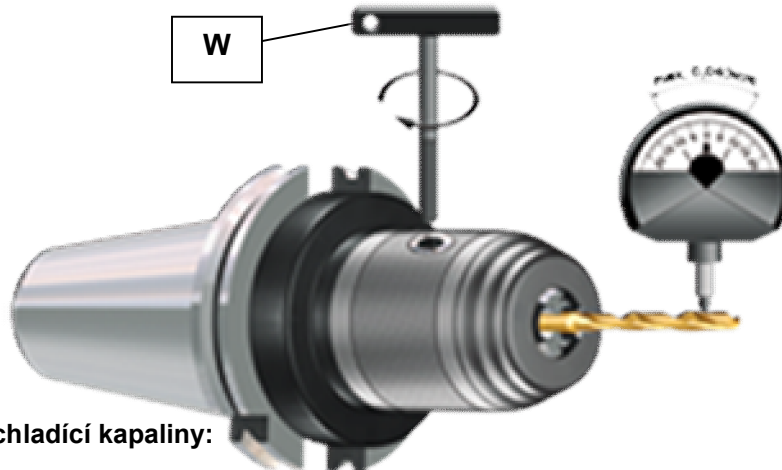


Hlavní výhody:

1. Pomocí poměrně malého kroutícího momentu na klíči „W“ se dosáhne velmi pevného a přesného upnutí vrtáku – max. házení 0,02 ve vzdálenosti 30mm od vetknutí.
2. Výborná stabilita nástroje při vyšších otáčkách vlivem malého objemu hlavičky a jejímu dynamickému vyvážení.
3. Poskytuje možnost vnitřního chlazení nástroje v obou formách AD i B.
4. Umožňuje přepnutím dvou ventilů měnit způsob výstřiku chladicí kapaliny – centrálně nebo pouze sprchou a nebo potom kombinací obou způsobů najednou. Je to naprosto unikátní přednost tohoto výrobku před konkurencí.

Stručný popis:

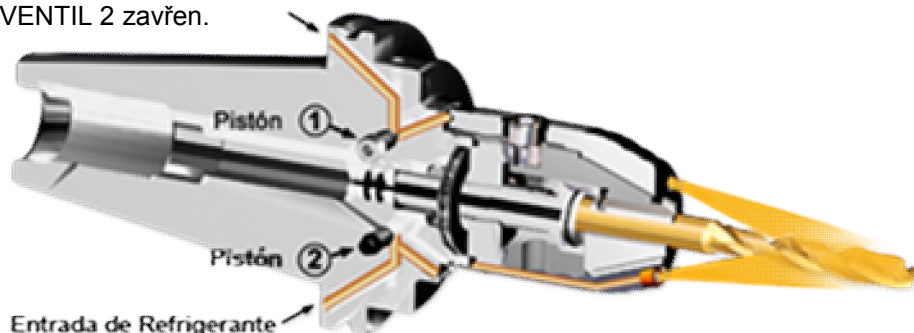
V tělese uložený upínací mechanismus, který se skládá ze 3 čelistí, tlačného šroubu, na kterém je našroubována matice s čelním ozubením a opřená o axiální ložisko, pastorku, do kterého se vkládá upínací klíč, pracuje tímto způsobem – otáčením klíče se otáčí pastorek a následně i matice do jejího ozubení zabírá. Tím, že je matice opřena o axiální ložisko pohybuje se v ní šroub, který před sebou tlačí upínací čelisti směrem dopředu proti kuželové ploše hlavy tělesa a tím vnáší sílu do upnutí vrtáku. Mechanickým převodem je docíleno tuhé upnutí nástroje při malé upínací síle na klíči. Momentem 12 Nm na klíči se docílí hodnoty 70 Nm na nástroji.



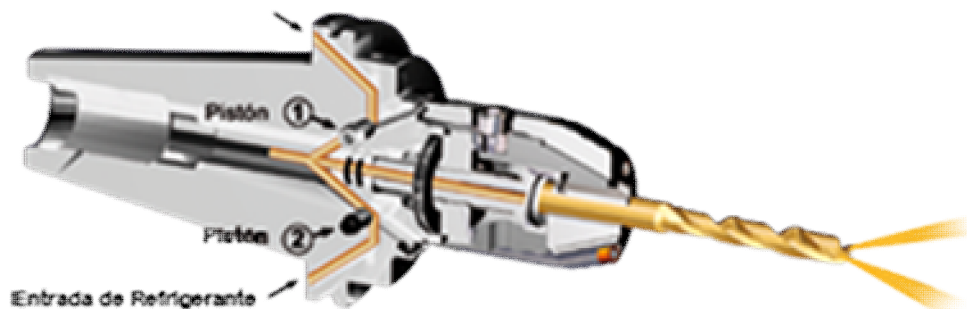
Volba způsobu výstřiku chladicí kapaliny:

Volba se provádí pomocí dvou ventilů, které jsou umístěny na válcové části hlavičky hned pod přírubou a označeny čísly 1 a 2. Jejich otevírání a zavírání se provádí zástrčným klíčem a jeho otáčením – OTEVŘENO – proti směru chodu hodinových ručiček (ve směru „A“), ZAVŘENO- ve směru chodu hodinových ručiček (ve směru „B“).

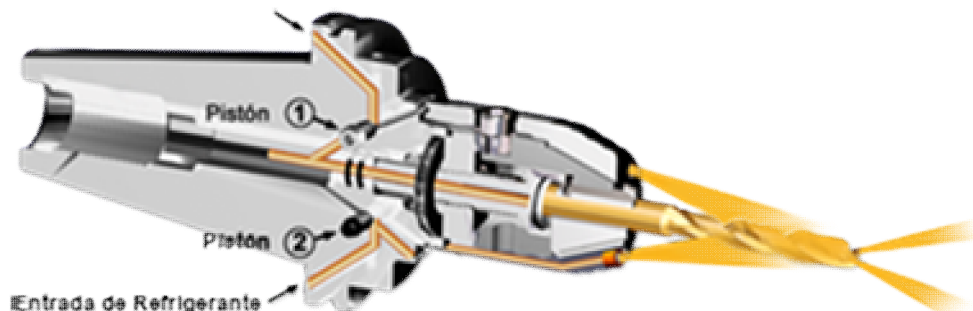
1. **Chlazení sprchou** – chladicí kapalina vystřikuje přes 3 stavitelné trysky, umístěné na čele hlavičky – VENTIL 1 otevřen, VENTIL 2 zavřen.



2. **Chlazení centrálně** – chladicí kapalina vystřikuje pouze z otvorů na špičce vrtáku. VENTIL 1 uzavřen, VENTIL 2 otevřen.



3. **Chlazení kombinované** – chladicí kapalina vystřikuje všemi otvory. Oba ventily jsou otevřeny.










Použití:

Hlavička je určena pro přesné vrtání především na NC a CNC obráběcích strojích, kde se předpokládá rychlé, přesné a tuhé upnutí nástroje, s možností centrálního chlazení.

Dodávání:

Hlavičky se dodávají s kuželem ISO40 a ISO50 dle DIN 69871 AD + B. Rozměry a technické parametry jsou uvedeny v tabulce.

Ref. 13.297	K ISO	d1 mm	D mm	A mm	A1max mm		3 	
13.297.40.13	40	1-13	56	105	112	89.206.06	89.220.13	
13.297.40.16		3-16	56	112	119	89.206.06	89.220.13	
13.297.50.13	50	1-13	56	105	112	89.206.06	89.220.13	
13.297.50.16		3-16	56	112	119	89.206.06	89.220.13	

PŘEDVYVÁŽENO PRE-BALANCED		8.000 rpm	G 6.3
		6.000 rpm	

Další naše produkty naleznete na <http://www.narexmte.cz>.



NAREX MTE s.r.o., Moskevská 63, CZ-10100
 Praha 10, Czech Republic
 Tel: +420 246 002 249, 246 002 321, 246 002 333
 Fax: +420 246 002 335, 246 002 343
 E-mail: obchod@narexmte.cz

