

## Zhp - M610

### Závitořezná hlava s osovým vyrovnáváním

Závitořezná hlava je uzpůsobena pro upínání závitníků s centrálním chlazením a zaručuje kvalitní a produktivní řezání závitů.



#### Výhody:

1. Možnost volby způsobu osového vyrovnávání a jeho rychlá přeměna.
2. Možnost centrálního chlazení u upnutého závitníku s vnitřním průtokem chladiva nebo chlazení sprchou u závitníků, které nejsou pro centrální chlazení uzpůsobeny.
3. Možnost upnutí závitníku do prodlužovacího držáku při zachování centrálního chlazení.

#### Popis a použití:

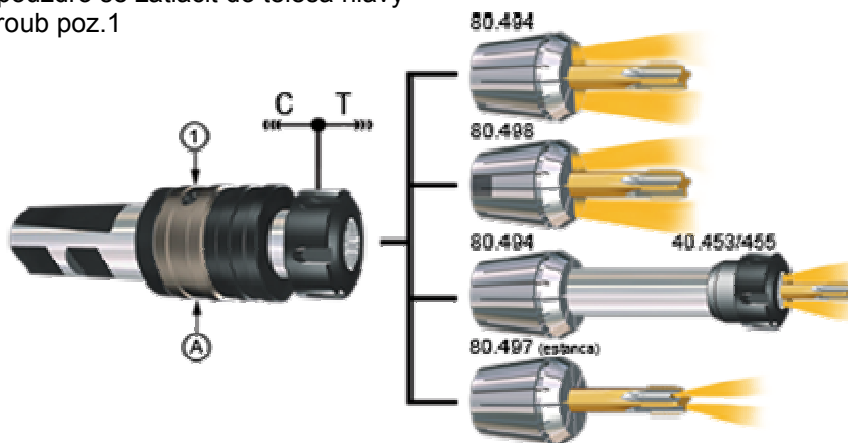
Hlava slouží pro řezání závitů na NC a CNC obráběcích strojích s kuželem ISO40 nebo ISO50 DIN 69871AD+B v dutině vřetena. V případě, že má stopku WELDON, lze ji upnout do adaptéru M307.

Hlava má jednak osově vyrovnávání oboustranné kolem středové polohy, které je značeno na plášti hlavy symboly „C+T“, kde C značí délku zatlačení pouzdra z nulové polohy do tělesa hlavy až na doraz a T délku vytažení z nulové polohy opět až na doraz. Hodnoty obou délek jsou uvedeny v tabulce.

V případě, že je žádáno tvrdé zaříznutí závitníku, lze jednoduchým úkonem vyřadit pohyb pouzdra směrem do tělesa a přitom ponechat pouze tu část osového vyrovnávání, kdy se pouzdro z krajní polohy pouze vysouvá.

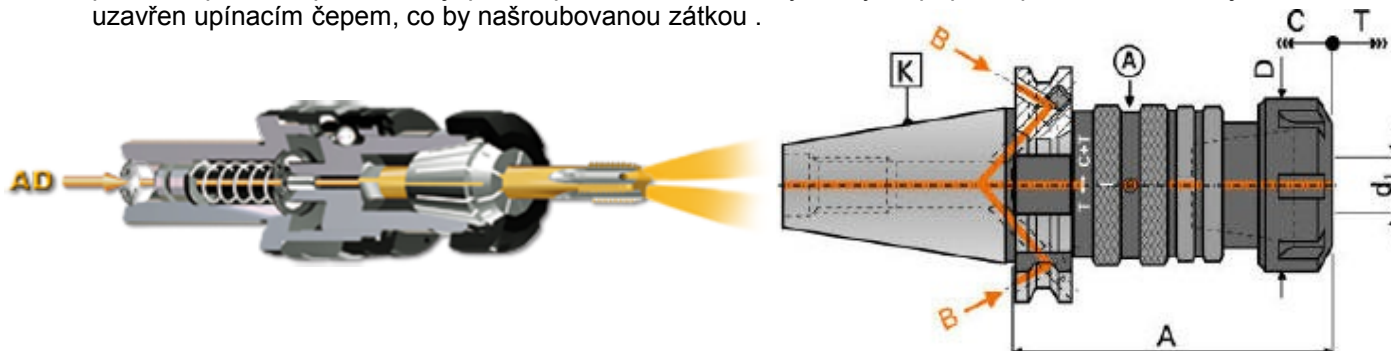
#### To se provede následujícím způsobem:

1. Povolí se zajišťovací šroub poz.1
2. Pootočí se objímka „A“ a pouzdro se zatlačí do tělesa hlavy
3. Dotáhne se zajišťovací šroub poz.1



#### Chlazení:

Chladicí kapalina se přivádí do hlavy buď středem – „forma AD“ nebo z nákrážku – „forma B“. Vtok z nákrážku se otevírá nebo uzavírá pomocí dvou zátek, které při jejich zašroubování do otvoru uzavřou průtok kapalině a ponechávají průtok pouze ve směru osy hlavy. V případě použití vtoku „B“ je vtok „AD“ uzavřen upínacím čepem, co by našroubovanou zátkou.



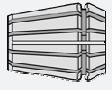
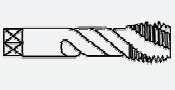


Závitníky se do hlavy upínají pomocí ocelových kleštin (ER) dle DIN 6499 a jedná se o tyto 3 provedení:

1. Standardní kleštiny bez unášecího čtyřhranu - provedení **80.494**
2. Standardní kleštiny s unášecím čtyřhranem - provedení **80.498**  
( U těchto obou kleštin vytéká chladicí kapalina všemi otvory a tím sprchuje upnutý nástroj.)
3. Kleštiny těsněné bez unášecího čtyřhranu - provedení **80.497**  
( Tyto kleštiny jsou určeny pro upínání závitníků s centrálním chlazením.)



V případě obtížně dostupných míst lze použít prodlužovací kleštinového držáku typu **40.453/455**.

Pracovní rozsah hlav a jejich technické parametry jsou uvedeny v tabulce.

Ref. 13.610	K ISO			A mm	D mm	C mm	T mm		
13.610.40.12	40	ERF 16	M3-M12	102	28	5,5	6	80.493.10	89.202.10
13.610.40.20		ERF 25	M4-M20	125	42	10,5	7,5	80.493.16	89.202.16
13.610.40.33		ERF 40	M6-M33	141	63	10	10	80.493.26	89.202.26
13.610.50.12	50	ERF 16	M3-M12	102	28	5,5	6	80.493.10	89.202.10
13.610.50.20		ERF 25	M4-M20	125	42	10,5	7,5	80.493.16	89.202.16
13.610.50.33		ERF 40	M8-M33	141	63	10	10	80.493.26	89.202.26

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

