

Переходник HSK

ТЕХНИКА И ПРЕИМУЩЕСТВА

• Передача высокого крутящего момента и заданное радиальное позиционирование

Полый конус в креплении или шпинделе зажат таким образом, что возникает чрезвычайно высокий фрикц. замок по всей плоскости боковой поверх.конуса и поверхности плоского прилегания (рис.3). Два пазовых кулачка входят на конце хвостовика зажима в инструмент и обеспечивают геометрическое, заданное радиальное положение.

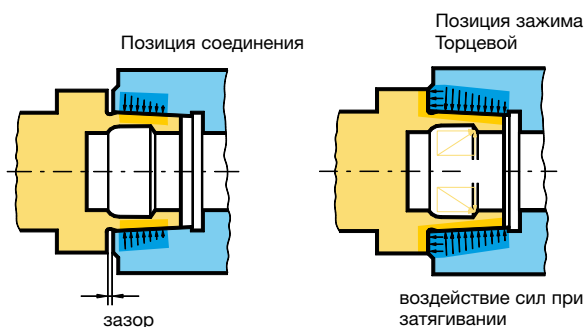
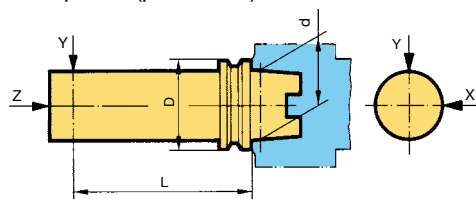


Рис. 3
Силы предварительного растяжения и трения хвостовика с полым конусом в месте разъёма.

• Высокая точность и повторяемость при смене инструмента

Кольцеобразное зацепление зажимных кулачков во внутрен.части полого конуса обеспечивает абсолютное отсутствие зазора в соединении хвостовика и шпинделя или посадочного отверстия (рис. 3 и 4).



Размер HSK D	d мм	L мм	X мм	Y мм	Z мм
32	24	50	0,002	0,002	0,002
40	30	60	0,002	0,002	0,002
50	38	75	0,002	0,002	0,002
63	48	100	0,002	0,002	0,002
100	75	150	0,002	0,002	0,002

Рис. 4
Радиальная и осевая точность повторения точки сопряжения и размыкания.

• Способность работы на высок.скоростях

Чем выше обороты, тем лучше увеличение усилия, тем интенсивнее фиксация клинообразной компоновки механики зажима (рис.3) Целенаправл.предварит.натяжение между полым конусом и зажимом шпинделя компенсирует возникшее от центробежной силы расширение шпинделя так, что не возникает никакого радиального зазора (рис. 3). Торцевая посадка препятствует соскальзыванию в аксиальном направлении

• Быстрая смена инструмента

Рациональная смена инструмента благодаря короткой конструкции (около 1/3 от обычного крутого конуса) и незначит.веса (ок. 50 % от крутого конуса).

• Простая и экономичная конструкция хвостовика

Отсутствие подвижных элементов исключает наличие быстроизнашиваемых зап.частей.

• Высокая стойкость к загрязнениям

Кольцеобразное прилегание по всей плоскости конуса не исключается при наличии загрязнений посадочного отверстия. При автоматической смене инструмента рекомендуется обдуть воздухом в процессе смены инструмента.

• Кодирование или идентификация

Для установки обычных идентификационных систем во фланце предусмотрено отверстие глубиной 10 мм глубиной 4,5 мм для носителя информации (чип).

• Стандартизация и нормирование системы сопряжения

GM 300 соответствует ISO 12164-1 / DIN69893 (рис.5).

• Подвод СОТС

Инструмент с автоматической сменой HSK-A и E исполнен для централизованного подвода СОТС посредством переливной трубки или по буртику. Для инструмента с ручной сменой через сопряжение GM 300 подвод СОТС также осуществляется централизованно. Зажимные элементы полностью загерметизированы. Таким образом, внутренняя часть шпинделя не контактирует с СОТС.

• Монтаж комплекта для подвода СОТС

Для всех модулей GM 300 комплекты подвода СОТС должны заказываться отдельно. Монтаж трубки подвода СОТС производится пользователем.