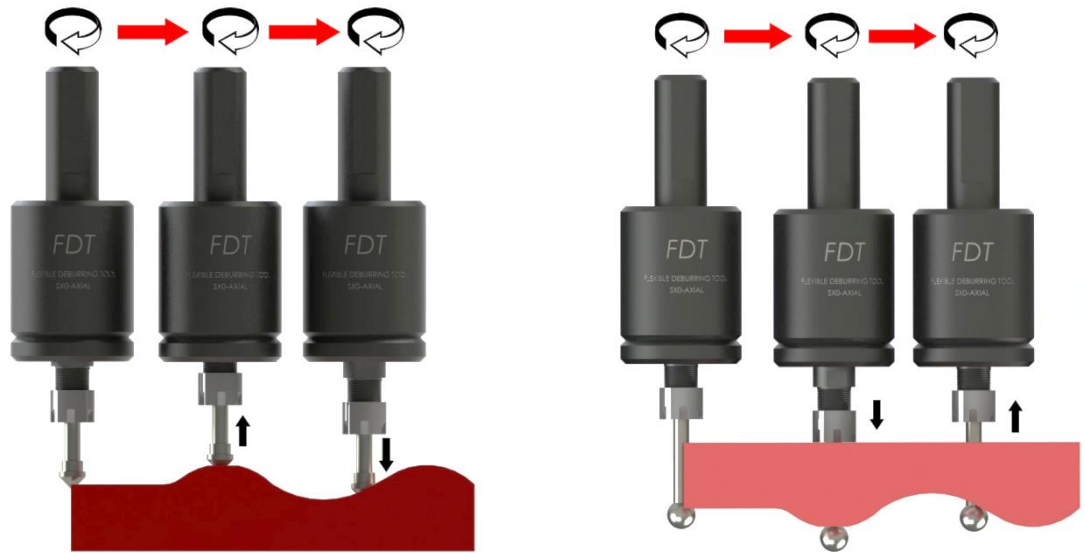


FDT

**Narzędzia z kompensacją do okrawania
na CNC i robotach bez silnika
pneumatycznego**



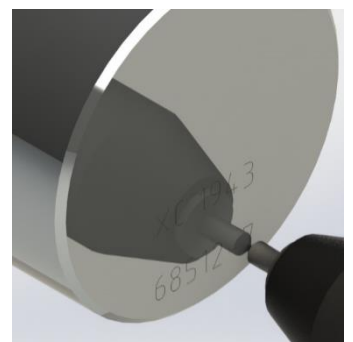
SMT – PMT

**Narzędzia znakujące na CNC lub roboty grawerujące
lub mikropunktowe na sprężone powietrze**



ul. Dziewosłoby 14/1,
Tel: +48 22 673 55 48,
sprzedaz@stmech.pl

04-403 Warszawa
Fax: +48 22 398 77 78
www.stmech.eu



FDT-SX0

Narzędzie z kompensacją do okrawania na CNC

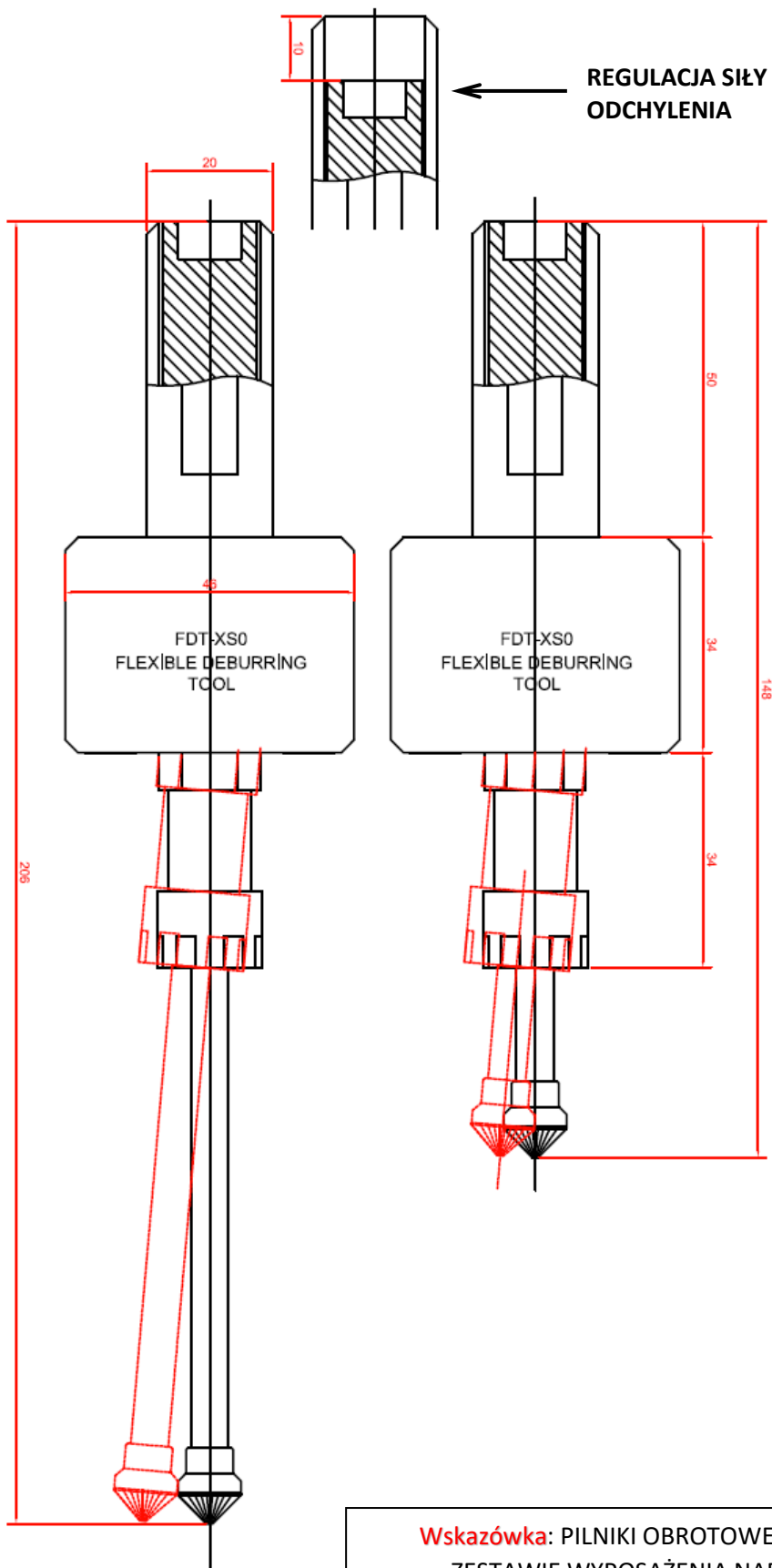
Narzędzie FDT umożliwia wykonanie okrawania profilu niezdefiniowanego bezpośrednio w urządzeniu eliminując okrawanie ręczne po obróbce mechanicznej.

Wykonanie okrawania bezpośrednio w urządzeniu zezwala na otrzymanie znaczącego zmniejszenia kosztów i zwiększony poziom jakości, jeśli elementy nie wymagają procesów ponownej ręcznej obróbki i wynik jest stały.

Dzięki swoim szczególnym kompaktowym wymiarom, FDT nadaje się do użytku zarówno na centra obróbcze, jak również na tokarkach CNC.

Użycie pilników obrotowych standardowych sprawia, że dzięki temu jest możliwe zainstalowanie odpowiedniego wymaganego kształtu i długości, jak również ponadto typologia krawędzi tnącej jest bardziej odpowiednia do zastosowania i do materiału do obróbki.





Nastawienia podstawowe:

Siła odchylenia: 0 mm

Obrót: 5.000 obr/min (8.000 obr/min MAX)

Posuw: F3000 (F2000-F4000)

Nacisk boczny: 1mm

Kierunek okrawania: ustalony

Dane techniczne:

Tuleja zaciskowa: Mini ER11

Sprężyna zmiany siły: jeśli regulacja pomiędzy śrubą tylną jest niedosyć wystarczająca do otrzymania wymaganej siły, mogą być dostarczone sprężyny wewnętrzne z różną twardością.

Trzon: cylindryczny Weldon 20

Maks. odchylenie: około 5°
 ~5mm z pilnikiem obrotowym o długości standardowej
 ~10mm z pilnikiem obrotowym długim na 100mm

Wskazówka: PILNIKI OBROTOWE NIE SĄ W ZESTAWIE WYPOSAŻENIA NARZĘDZI.

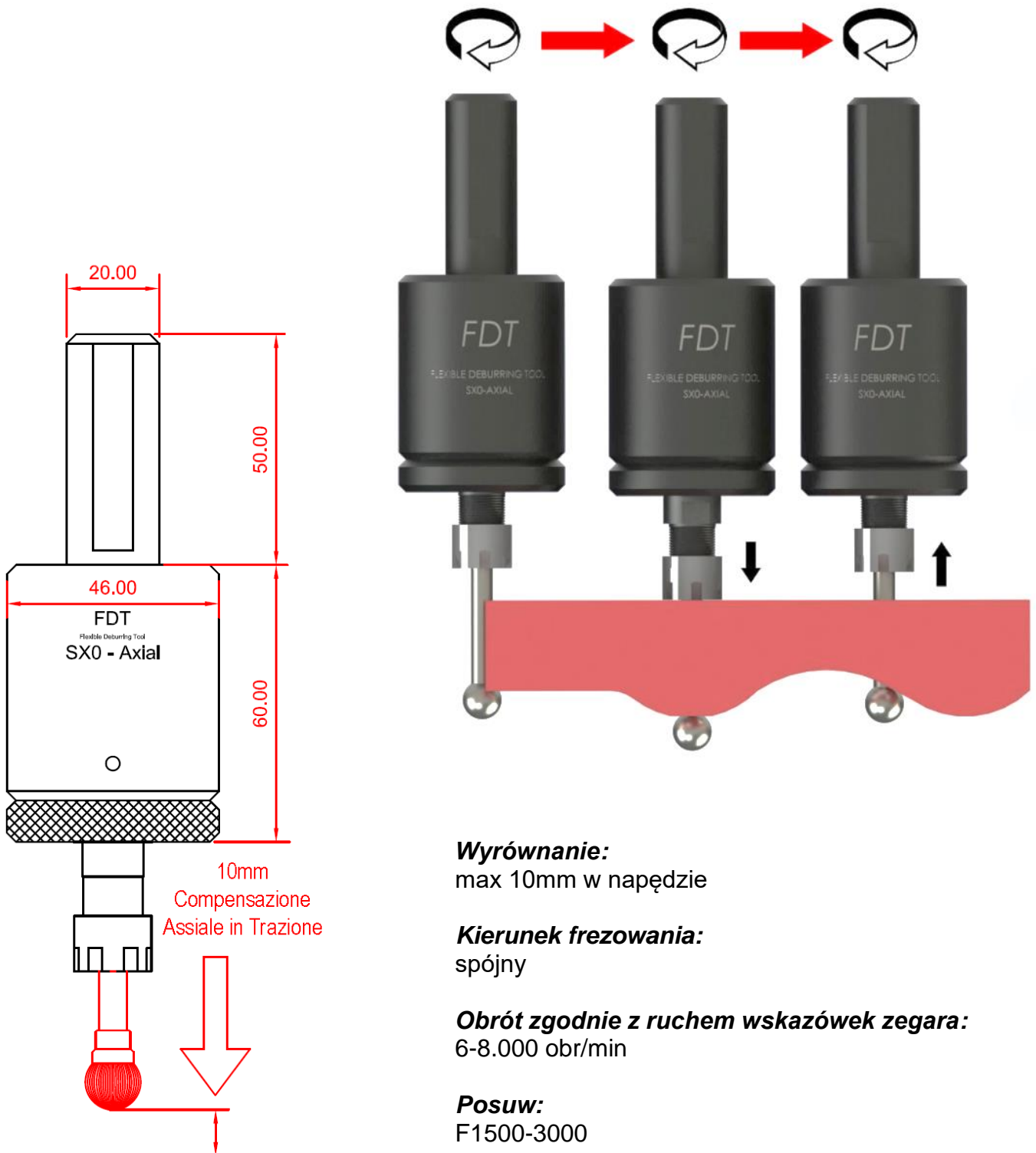
UŻYJ PILNIKÓW OBROTOWYCH STANDARDOWYCH DOSTĘPNYCH W HANDLU.

DLA ZWYKŁYCH ZASTOSOWAŃ ZALECA SIĘ UŻYCI
 PILNIKÓW OBROTOWYCH TRZON \varnothing 6mm GŁOWICA
 \varnothing 10mm PRZEKROJE STOŻKOWE 90° LUB 60°.

FDT-SX0(B)

Narzędzie z kompensacją do okrawania na CNC Obciążenie osiowe

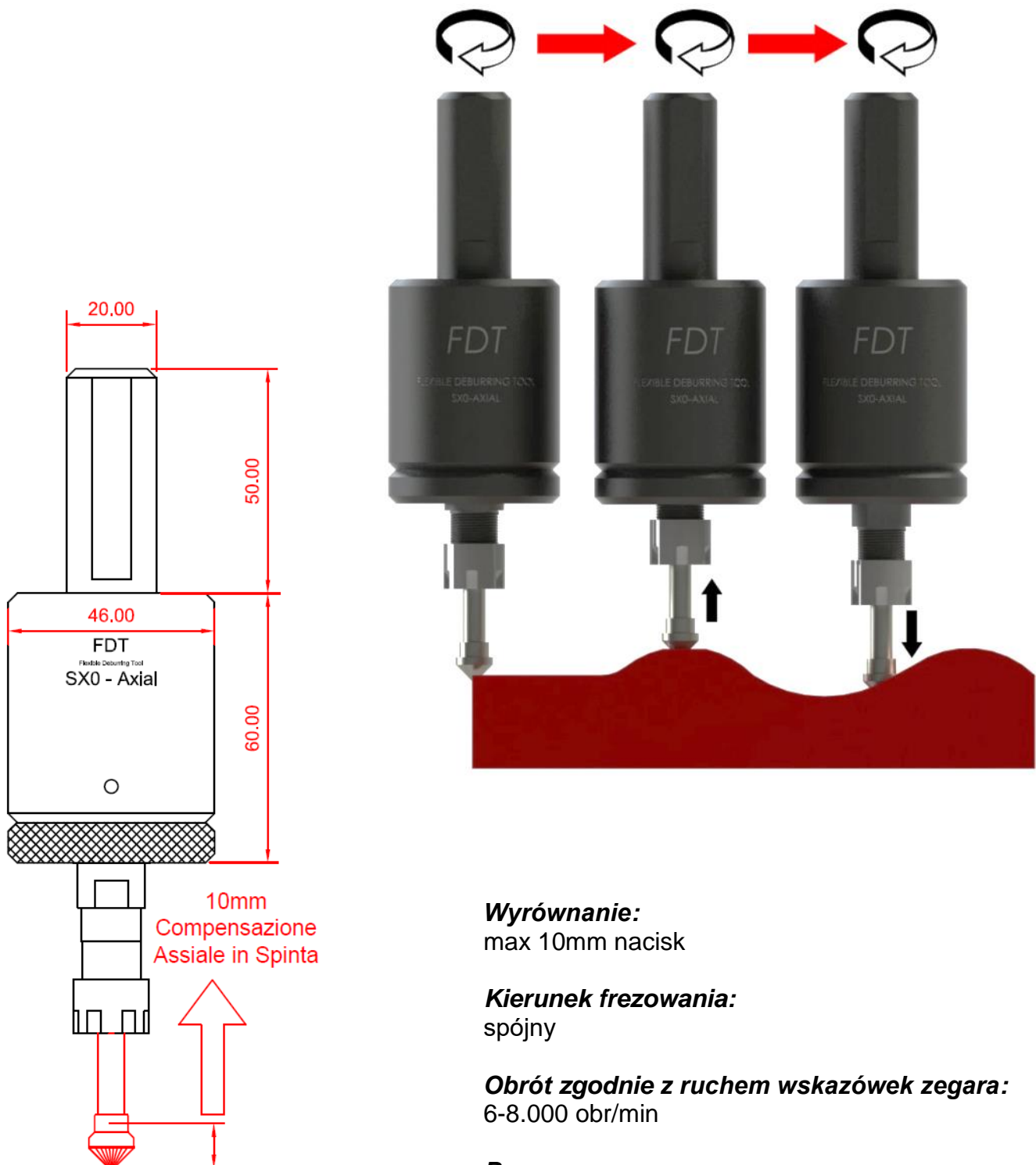
Narzędzie FDT-SX0(B) ma skok 10mm wyciągany, wykorzystuje się do okrawania profili ze zmienną wysokością lub przecinającymi się otworami. Wyregulować wysokość Z uchwytu stosując napęd 1-2mm w porównaniu do najbliższego punktu uchwytu (z najwyższym udziałem Z), FDT kompensuje automatycznie zmiany wysokości.



FDT-SX0(F)

Narzędzie do kompensacji okrawania na CNC Nacisk osiowy

Narzędzie FDT-SX0(F) ma skok 10mm wciskany, wykorzystuje się do okrawania naciskowego profilu ze zmienną wysokością lub otworów na krzywych powierzchniach. Wyregulować wysokość Z uchwytu stosując nacisk 1-2mm w odniesieniu do najdalszego punktu uchwytu (z najniższym udziałem Z), FDT kompensuje automatycznie zmiany wysokości.



Wyrównanie:
max 10mm nacisk

Kierunek frezowania:
spójny

Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara:
6-8.000 obr/min

Posuw:
F2000-4000

PMT

Urządzenie pneumatyczne do znakowania mikroudarowego na CNC

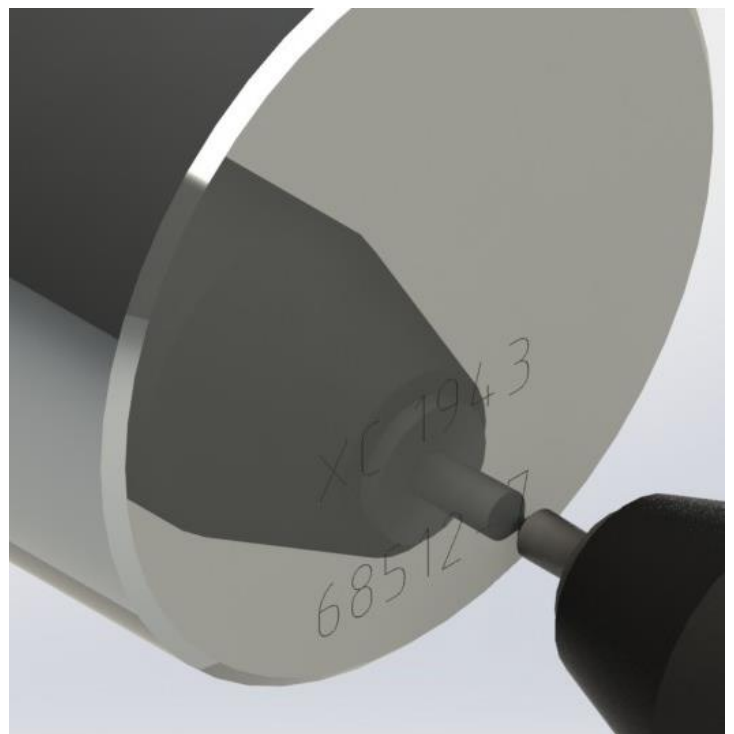
Narzędzie PMT umożliwia wykonanie znakowania mikroudarowego bezpośrednio w urządzeniu eliminując czynność znakowania wykonaną po obróbce mechanicznej.

Znakowanie bezpośrednio wewnątrz CNC pozwala na obniżenie kosztów poprzez uniknięcie powtórnej obróbki i obsługi części i poza tym unika się możliwych błędów, o ile znakowanie jest skierowane bezpośrednio do wewnątrz tego części-programu w tym detalu.

PMT jest to pneumatyczny znacznik mikroudarowy, igła znakowania posiada skok, który zezwala na przesunięcie ewentualnych różnic wysokości i/lub powierzchni zakrzywionych w obrębie pewnych limitów, będąc z twardego metalu może łatwo znakować zarówno na materiałach miękkich i twardych, jak i na powierzchniach wykończonych lub frezowanych i na odlewach.

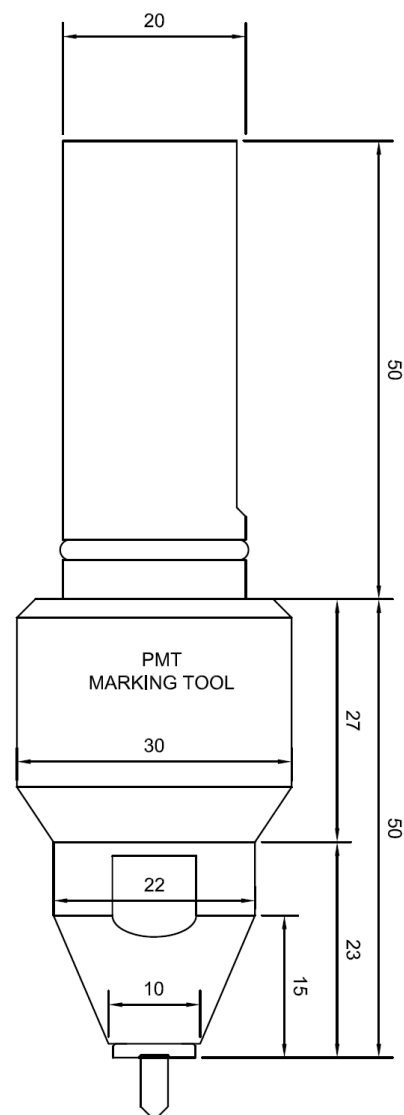
Parametry pracy:

- Ciśnienie powietrza: około 5-8 barów
- Obrót: uchwyt zatrzymany lub możliwie minimalny obrót
- Posuw: F2000
- Ciągła dostawa powietrza
- Odstęp od powierzchni znakowania: zacząć od 6-8mm i zmniejszać do 0.5mm w czasie aż nie zostanie zrealizowane pełne znakowanie, a więc zejść aż do uzyskania 0,5mm kompensacji. Odległość Z w znakowaniu zależy od ciśnienia, przepływu powietrza i zainstalowanej dyszy rozładunku, które mają bezpośrednio wpływ na bieg i częstotliwość drgań igły.
- Podnieść w osi Z przy zmianie miejsca znakowania znaku, odległość od powierzchni bez znakowania: 10-15mm.
- Przesuw szybki przy zmianie znakowanego znaku.



Możliwe jest różnicowanie biegu przebijaka zmieniając kalibrowaną dyszę, która znajduje się na boku wierzchołka narzędzia, na jedną z innych spośród tych dostarczonych.

Przy większym odpowietrzaniu wzrasta bieg, ale zmniejsza się częstotliwość oscylacji przebijaka i w związku z tym posuw.



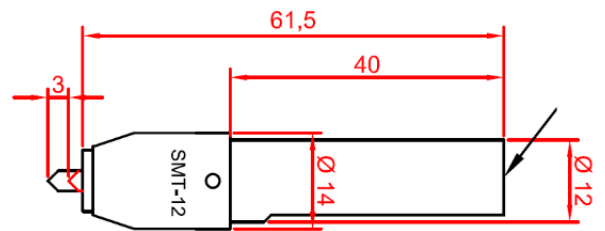
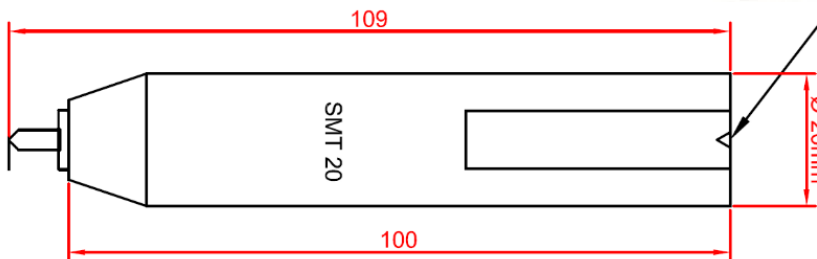
SMT

Narzędzie do wykonywania rys/grawerowania znakowania na CNC

Narzędzie SMT umożliwia wykonanie rys/grawerowania znakowania bezpośrednio w urządzeniu eliminując czynność znakowania wykonaną po obróce mechanicznej.

Znakowanie bezpośrednio wewnątrz CNC pozwala na obniżenie kosztów poprzez uniknięcie powtórnej obróbki i obsługi części i poza tym unika się możliwych błędów, o ile znakowanie jest skierowane bezpośrednio do wewnątrz tego część-programu w tym detalu.

SMT, to znacznik do wykonywania rys/grawerowania lub śledzenia biegu znakowania na powierzchni detalu, igła znakowania ma skok, który mu zezwala na przesunięcie ewentualnych różnic wysokości i/lub powierzchni zakrzywionych w obrębie pewnych limitów, będąc z twardego metalu może łatwo znakować zarówno na materiałach miękkich i wytrzymałych, jak i na powierzchniach wykończonych lub frezowanych i na odlewach.



Parametry pracy:

- Obrót: uchwyt zatrzymany lub minimalny możliwy obrót
- Posuw: F2000
- Znakowanie: ~1-2mm nacisku na przebijak na powierzchni
- Podnieść oś Z przy zmianie znakowanego znaku
- Odległość powierzchni dla przesunięć bez znakowania: ~2mm lub więcej
- Posuwy szybkie przy zmianie znakowanego znaku

Możliwy jest wzrost nacisku znakowania poprzez śruby regulacyjne tylne.

Model SMT20: centra obróbcze, tokarki itp.

Model SMT12: automaty tokarskie, pantografy itp.

