

Termék



Innováció

Egyedülálló tulajdonságok

A zslugorkötő rendszerek nagy előnye a magas futáspontosság (alacsony radiális ütés) és a kitűnő szorítási erőben rejlik. A technológiai okok miatt azonban eddig nem volt lehetséges:

- Az összes szártűrés befogadása kivétel nélkül, h4-től h9-ig
- Befogás egyetlen alaptartóval minden átmérő esetében
- A merev befogó és szerszám rezgéseinek csillapítása

Az AllGrip rendszerrel egy teljesen új befogó rendszert fejlesztettünk ki, amely elsőként rendelkezik pontosan a fenti tulajdonságokkal. A zslugorkötésben résztvevő patronnal az AllGrip új léptéket állít fel az aktuális zslugorkötési technológiában:

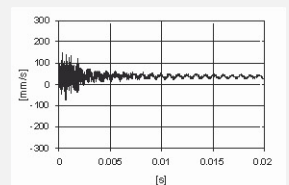
Egyedülállóan rugalmas, folyamat biztos befogás bármely szártűrés esetén h4-től h9-ig, állandó maximális szorítóerővel és optimális radiális ütés mellett.

Nagy gazdaságosság közel bármely átmérőjű szerszám precíziós befogásánál ugyanazon alapbefogó segítségével.

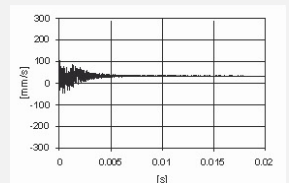
Nagyobb pontosság és magasabb szerszámélettartamok az alacsonyabb rezgések és hatékony sajátrezgés csillapítási tulajdonságoknak köszönhetően.

Az AllGrip a modern zslugorkötési technológia továbbfejlesztése a pontosság irányában növekvő műszaki követelmények kielégítésére és a gazdaságosság növelésére.

Saját csillapítás teszteredmény



Standard befogó mérési eredménye, láthatóan hosszú idejű utórezgés.



AllGrip Ø 6 mm mérési eredménye, gyors csillapítás



AllGrip



Cél

Magasabb rugalmasság a gyártási folyamatban

További előnyök

Erősségek / műszaki jellemzők / vevői előnyök

Alkalmazási terület

Olyan zslugorkötéses befogórendszer kifejlesztése, amely közel bármely szártűréssel rendelkező szerszám folyamatbiztos befogását lehetővé teszi.

Egyetlen zslugorbefogó kifejlesztése minden átmérőhöz, az állandóan növekvő berendezés- és egyedi befogóigény ellensúlyozására a zslugorkötésű befogás területén.

Folyamatbiztos befogás minden szártűrés esetében h4-től h9-ig

A korábbi standard zslugorbefogók általában h4-h6 szártűrésű szerszámokhoz vannak kialakítva, az AllGrip kivétel nélkül lehetővé teszi a piacon előforduló összes járatos szártűrésű szerszám befogását.

Egyetlen befogó minden átmérőhöz

Az AllGrip rendszer közel minden átmérőt képes ugyanazon zslugorbefogóval befogni. Így rugalmasan és optimális költséggel lehet kisszámú alapbefogó segítségével a gyártási igényeket kielégíteni.

Kitűnő csillapítási tulajdonságok

A tesztek során az AllGrip rendszer magas sajátcsillapítási tulajdonságokat bizonyított a szerszám és tokmány rezgéseivel szemben. Mérési eredmények bizonyítják a sajátcsillapítási teljesítményt a rezgés amplitúdók legrövidebb időn belüli jelentős csökkentésével.

Stabil maximális szorítóerő

Az állandóan maximális átfedés a szerszám és a befogó között, állandóan maximális szorítóerőt eredményezett ezzel a műszaki kialakítással.

Kétszeresen előnyös a kisebb átmérőtartományban 3-5 mm között

Most válik először lehetővé a 3-5 mm átmérőtartományban HSS szerszámok zslugorkötése, s emellett az eddig ehhez szükséges h4 és h5 szártűrés sem követelmény már. A teljes kis tartomány zslugorköthető h6 szártűrés mellett.

Megfelel a HSC megmunkálásokhoz

A maximális fordulatszám 30%-al magasabb, mint a szokásos zslugorbefogók átlagosan megengedett maximuma. A radiális ütés kisebb, mint 0,005 mm.

Szerszám- és formakészítés, orvosi technika, órategnika, finommechanikai üzemek.

A gyártás rugalmasabbá tétele

A szerszámcsere- és állásidők csökkentése, optimális kezdő feltételek a zslugorkötési technológia alkalmazásában kevés szerszámot használó, illetve új vevők részére.

Nagyobb pontosság fúrási és marási műveleteknél

Nagyobb folyamatbiztonság, csökkenti a törött szerszámok nehézkes eltávolításának kockázatát.

Erős a finommegmunkálásban, további drága szerszámok beszerzése nem szükséges.

A gyártási folyamat gyorsítása



Tények

A leggyakoribb kérdések

Mi szükséges az első beruházáshoz?

1 db alaptartó (pl. AG06-80 / HSK-A63)
1 db patron (pl. AGZ06-3)
2 db cseretárcsa (a be- és kisütéshez)
+ szoftver frissítés (amennyiben nem új berendezése van)

A hosszállító csavart az alaptartóval együtt szállítják?

Igen, a hosszállító csavart az alaptartóval együtt szállítják.

Miért szükségesek az AllGrip rendszerhez további cseretárcsák?

A kezelőnek szüksége van egy cseretárcsára (zöld) a besütéshez és egy cseretárcsára (piros) a kisütéshez.

Miért?

A zöld cseretárcsában van egy rugó, amely a besütési folyamat melegítési eljárása alatt a patron megváltozott erővel az alaptartóba nyomja. A piros cseretárcsa az ütköző szerepét tölti be. A felmelegítés folyamat végén, ahogy ez egyébként is szokásos, csak a szerszámot kell kihúzni. A patron az alaptartóval együtt hül le és ezután kényelmesen kivethető.

Mely zsigorkötő berendezésekkel használhatók az AllGrip befogók?

Általánosan az AllGrip befogók csak a ThermoGrip zsigorberendezésekkel használhatók, melyeket egyszerűen egy update segítségével erre fel lehet készíteni.

ISG 3200 WK: felkészíthető egy már rendelkezésre álló software update segítségével, a frissítés költsége 180 EUR. A frissítési eljárás lefolytatásához két választható lehetőség áll fenn:

a. Csere a Bilz-nél

Amennyiben ön visszaküldi ISG készülékét a Bilz-hez, úgy készülékét új kezelőelemmel és új software-rel ellátva kapja vissza.

b. A kezelőelem önálló cseréje

Cserefolyamatonként kap tőlünk egy felkészített kezelőelemet új software-rel, melyet Ön a szerelési útmutató alapján önállóan berendezésébe építhet.

ISG 3200: 2009.január 01-től ezen berendezésekhez is rendelkezésre áll az AllGrip update. A keretfeltételek megfelelnek az ISG3200WK-nál tárgyaltaknak.

ISG 2200 / ISG 2200 WK: A korábbi generációjú berendezések felkészítése sajnos nem lehetséges. 2009. március 01-től azonban rendelkezésre áll az ISG2200-készüléksorozat új, mind levegő- mind vízűtéses kivitelben. A kibővített funkciók és az átdolgozott kezelőpult az AllGrip befogók használatát is lehetővé teszik.

Első beruházás

Cseretárcsák

Szoftver frissítés

Tények

A leggyakoribb kérdések

Belső hűtés lehetséges?

Igen, a hosszallító csavar egyoldali lelapolásával a központi belső hűtés kialakítása elvileg lehetséges. A hűtőfolyadék a patron hasítékain keresztül pumpálódik át.

A hűtőfolyadék kilépési módjai:

Patron AGZ06-6 (Ø 6 mm), tömített 50bar nyomásig, a hűtőfolyadék kilépése a vágóélnél.

Patron AGZ06-3 - AGZ06-5 (Ø 3-5mm), a hűtőfolyadék kilépése a patron hasítékain keresztül.

Hogyan mérték a 0,005 mm-nél kisebb ütést?

Befogott szerszámmal, 3 x d távolságban a patronról.

Hogyan lehet beletörött szerszámokat eltávolítani?

Egy kihúzószerszám segítségével felmelegítés után a patron a törött szerszámmal együtt egyszerűen kiemelhető.

T-horony marókat is be lehet fogni?

Nem, mivel a tárcsák nem osztottak.

Be lehet zsugorkötni a patronot normál ThermoGrip tokmányokba is?

Nem, mivel az AllGrip befogók egy központi kúpos furattal rendelkeznek, s így a patron külseje ennek megfelelően szintén kúpos. (1:100 kúposság) Ezért a patron nem kombinálható a ThermoGrip® befogók hengeres furatával.

Az AG06 befogók külső alakja különbözik a ThermoGrip befogókétól?

Az AG06 külső geometriai kialakítása megfelel a ThermoGrip® T0800-énak.

Az AllGrip rendszer szabadalmi védelem alatt áll?

Igen, az AllGrip egy többszörös szabadalommal védett eljárás.

Mik az előnyei a REGO-Fix® powRgrip® rendszerével szemben?

- A vevőnek nincs szüksége külön berendezésre.
- A patronokat a powRgrip® rendszer alaptartóiba besajtolják, emiatt a befogó hidegen deformálódik, ami mechanikus kopást okoz.

Belső hűtés

Ütés

Beletörött szerszám

T-horony maró

Patron zsugorkötése

Külső geometria AG06

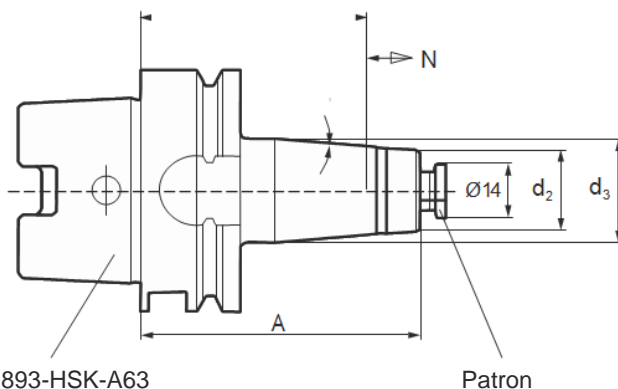
Szabadalmi védelem

AllGrip vs. powRgrip®

**Termék
program**

Rendelési
információk,
adatok

AllGrip alaptartó

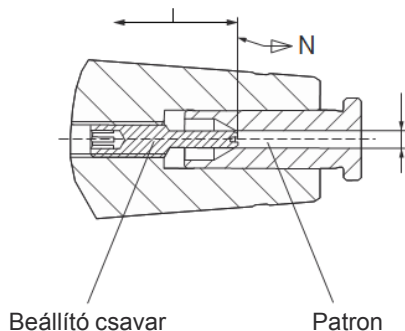


Típus	A	l min.	l max.	N	d ₂	d ₃	Azonosító
HSK-A63							
AG06-80 / HSK-A63	80	52	67	15	21	27	9154446
AG06-120 / HSK-A63	120	92	107	15	21	27	9159415
AG06-160 / HSK-A63	160	132	147	15	21	32	9159416
AD40							
AG06-80 / AD40	80	52	67	15	21	27	9154910
AG06-120 / AD40	120	92	107	15	21	27	9159300
AG06-160 / AD40	160	132	147	15	21	32	9159301
BT30							
AG06-75 / BT30	75	47	62	15	21	27	9159286
AG06-120 / BT30	120	92	107	15	21	27	9159288
BT40							
AG06-80 / BT40	80	52	67	15	21	27	9159289
AG06-120 / BT40	120	92	107	15	21	27	9159291
AG06-160 / BT40	160	132	147	15	21	32	9159295
CAT40							
AG06-90 / CAT40	90	62	77	15	21	27	9159302
AG06-120 / CAT40	120	92	107	15	21	27	9159303
AG06-160 / CAT40	160	132	147	15	21	32	9159304
HSK-E40							
AG06-80 / HSK-E40	80	52	67	15	21	27	9159305
AG06-120 / HSK-E40	120	92	107	15	21	27	9159307
HSK-E50							
AG06-80 / HSK-E50	80	52	67	15	21	27	9159308
AG06-120 / HSK-E50	120	92	107	15	21	27	9159309

Termék program

Rendelési információk, adatok

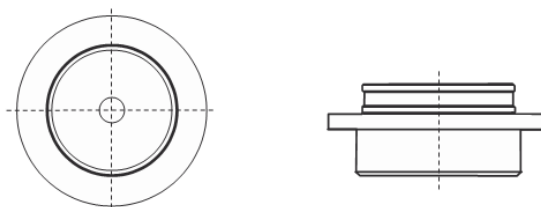
Patron / beállító csavar



Típus	Azonosító
AGZ06-3	6956063
AGZ06-4	6956064
AGZ06-5	6956065
AGZ06-6	6956066

Einstellschraube ist im Lieterumfang enthalten

AllGrip cseretárcsa



Típus	Kezelés	ISG2200	ISG2200WK	ISG3200	ISG3200WK
		Azonosító			
ISG3201-AG06-G	Besütés			9153712	9153712
ISG3201-AG06-R	Kisütés			9153713	9153713
ISG2201-AG06-G	Besütés	9158587	9158587		
ISG2201-AG06-R	Kisütés	9158599	9158599		

Kezelés

A készülék használata, a zslugorkötési folyamat lefutása

Besütés:

- Saját AG (AllGrip) paraméter
- A besütés / kisütés kiválasztása
- Biztonsági kérdés indítás előtt
- Speciális tárcsa színjelöléssel (zöld)
- Általános várakozási idő

Kisütés:

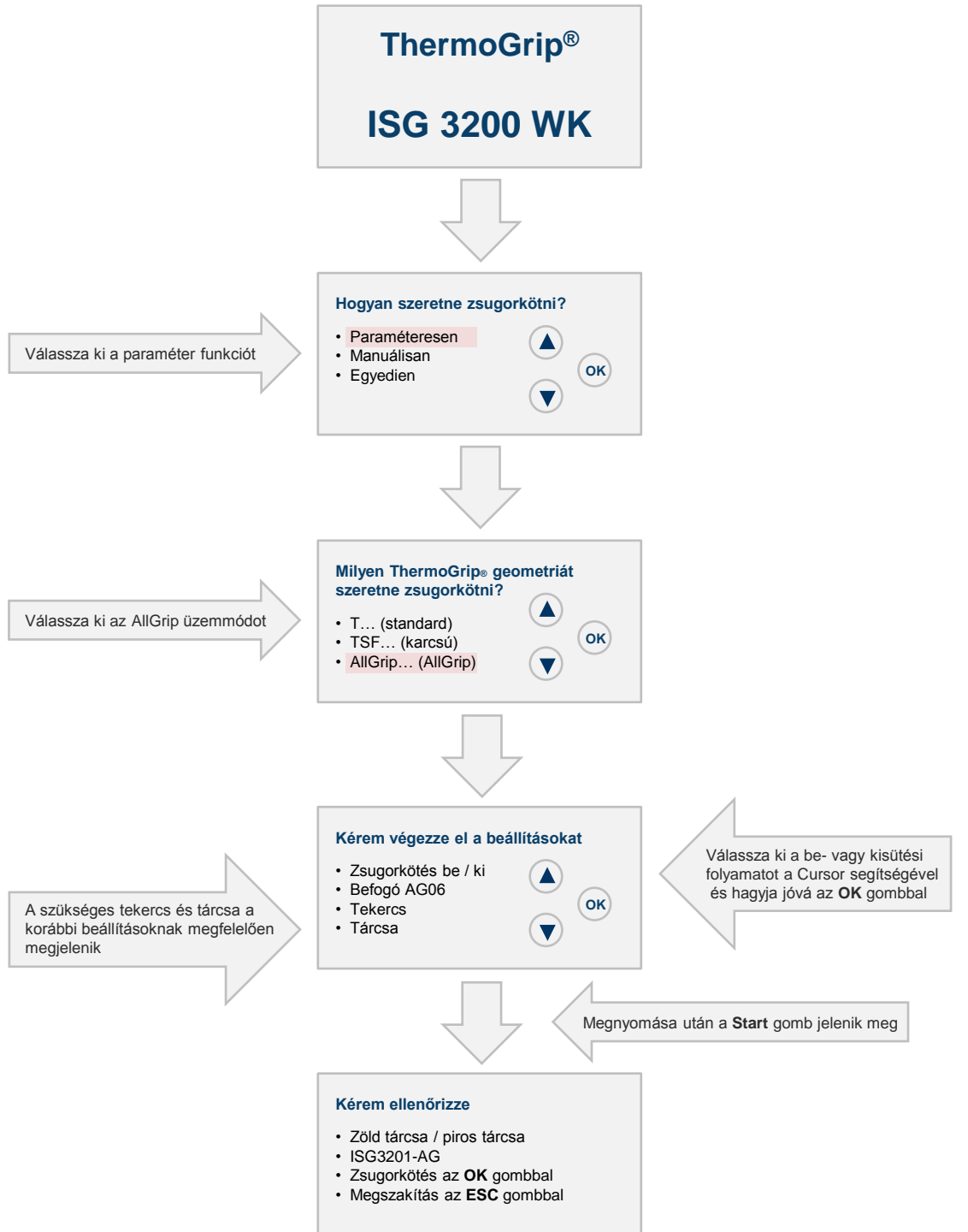
- Saját AG (AllGrip) paraméter
- A besütés / kisütés kiválasztása
- Biztonsági kérdés indítás előtt
- Speciális tárcsa színjelöléssel (piros)
- Általános várakozási idő

A kisütés után a várakozási idő kezdődik, melynek tartama a berendezés alapbeállításainál 6 s és 30 s közé állítható. A folyamat a várakozási idő alatt megszakítható. Az **auf** gomb megnyomásával a tekerics automatikusan felemelkedik. A **Cool** gomb megnyomásával a hűtési folyamat indítható.



Menü

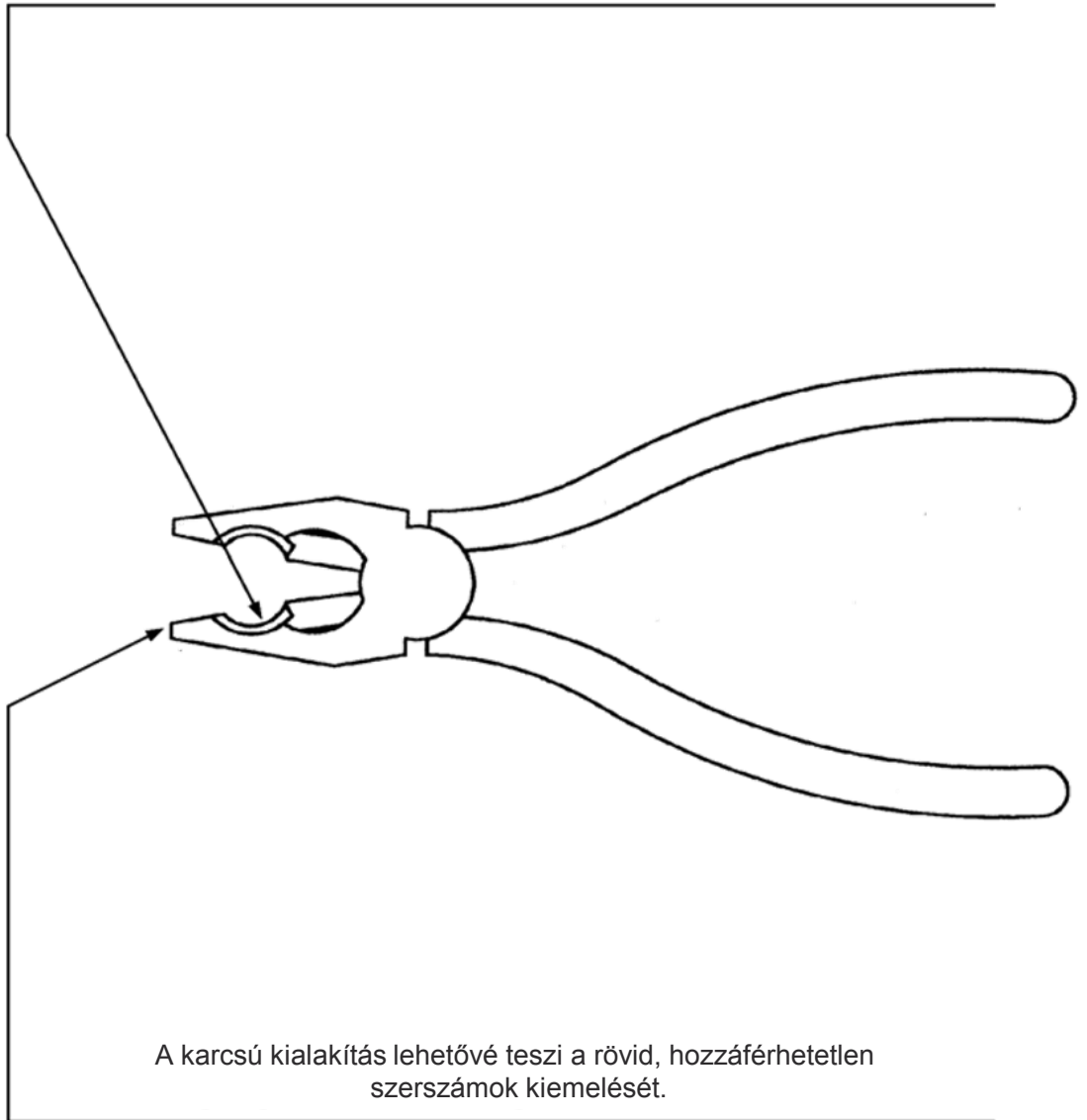
ThermoGrip®
ISG3200WK



Fogó

AG06-AW

Kikönnyítés szükséges a patron kiemeléséhez szerszámtörés esetében.



HTCM Ltd.
Hungarian Tool Consulting & Management Ltd.
Magyar Forgácsolástechnikai Tanácsadó és Szolgáltató Kft.
H-9028 Győr, Régi Veszprémi út 10.
Tel.: +36 96 515-250 ; Fax: +36 96 515-259
Internet: www.htcm.hu ; E-mail: ertekesites@htcm.hu