



Гидрозажимной инструмент STARK (Италия)

Исполнение 1



Исполнение 2



Фрезерные головки с гидрозажимом представлены в 2-х исполнениях:

Исполнение 1. С ножами толщиной 3 мм для плоского строгания

Исполнение 2. С ножами толщиной 8 мм с рифлением для профильного строгания. Профилирование ножей производится на предприятии STARK по эскизам заказчика или самим заказчиком на шлифовальном станке типа ШС-4.

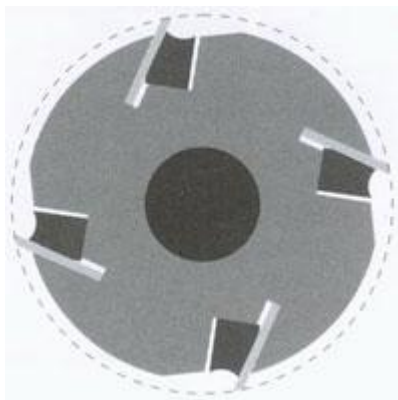


Рис.1



Рис.2

Система гидрозажима позволяет с высокой точностью отцентрировать положение ножевой головки относительно вала, что обеспечивает выведение всех ножей на один диаметр резания (рис.1).

При механическом креплении фрезы на шпинделе (рис.2) неизбежно возникает радиальное биение фрезы и как следствие "волна" на заготовке.



Поверхность заготовки при обработке инструментом с гидрозажимом



Поверхность заготовки при обработке инструмента с механическим креплением на валу

Принцип центрирования гидрозажимной ножевой головки



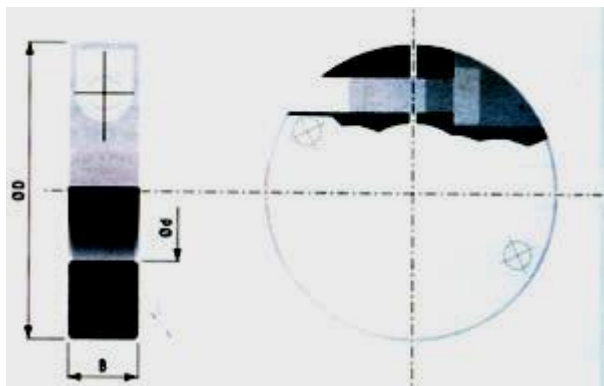
Центрирование фрезы на валу происходит при нагнетании давления масла во внутренней полости фрезы.

Для этого используется пистолет НУР1.



Система гидроцентрирования позволяет идеально отцентрировать фрезу на валу станка, но не обеспечивает надёжной фиксации фрезы.

Для фиксации фрезы необходимо закрепить её фланцами или зафиксировать на валу при помощи специального кольца которое механически зажимается на валу и шпонкой крепится к фрезе.



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм
10110001	75	35	20
10110002	85	40	20
10110003	95	50	20

Гидравлические ножевые головки для плоского строгания STARK (Италия)



Назначение:

Предназначены для высококачественной обработки прямых поверхностей на 4-х сторонних станках.

Параметры используемых ножей:

ширина ножа-30мм

толщина ножа-3мм

сталь: HSS



Обозначение	Наружный диаметр D, мм	Внутренний диаметр d, мм	Высота фрезы В, мм	Число зубьев, Z	Максимальная частота вращения n, об/мин
TY10FC02	143	40	60	4	10500
TY10FC03	143	40	100	4	10500
TY10FC04	143	40	130	4	10500
TY10FC05	143	40	150	4	10500
TY10FC06	143	40	160	4	10500
TY10FC08	143	40	230	4	10500
TY10FC12	163	40/45/50/60	60	4	9300
TY10FC13	163	40/45/50/60	100	4	9300
TY10FC14	163	40/45/50/60	130	4	9300
TY10FC15	163	40/45/50/60	150	4	9300
TY10FC17	163	40/45/50/60	160	4	9300
TY10FC91	163	40/45/50/60	170	4	9300
TY10FC16	163	40/45/50/60	180	4	9300
TY10FC18	163	40/45/50/60	230	4	9300
TY10FC20	163	40/45/50/60	240	4	9300
TY10FC19	163	40/45/50/60	260	4	9300
TY10FC21	163	40/45/50/60	310	4	9300
TY10FC22	163	40/45/50/60	60	6	9300
TY10FC23	163	40/45/50/60	100	6	9300
TY10FC24	163	40/45/50/60	130	6	9300
TY10FC25	163	40/45/50/60	150	6	9300
TY10FC27	163	40/45/50/60	160	6	9300
TY10FC92	163	40/45/50/60	170	6	9300
TY10FC26	163	40/45/50/60	180	6	9300
TY10FC28	163	40/45/50/60	230	6	9300
TY10FC30	163	40/45/50/60	240	6	9300
TY10FC29	163	40/45/50/60	260	6	9300
TY10FC31	163	40/45/50/60	310	6	9300
TY10FC32	163	40/45/50/60	60	8	9300
TY10FC33	163	40/45/50/60	100	8	9300
TY10FC34	163	40/45/50/60	130	8	9300
TY10FC35	163	40/45/50/60	150	8	9300
TY10FC37	163	40/45/50/60	160	8	9300
TY10FC36	163	40/45/50/60	180	8	9300
TY10FC38	163	40/45/50/60	230	8	9300
TY10FC39	163	40/45/50/60	260	8	9300
TY10FC15	163	40/45/50/60	150	4	9300
TY10FC18	163	40/45/50/60	230	4	9300
TY10FC19	163	40/45/50/60	260	4	9300



ООО «Технокомплект ДВ»

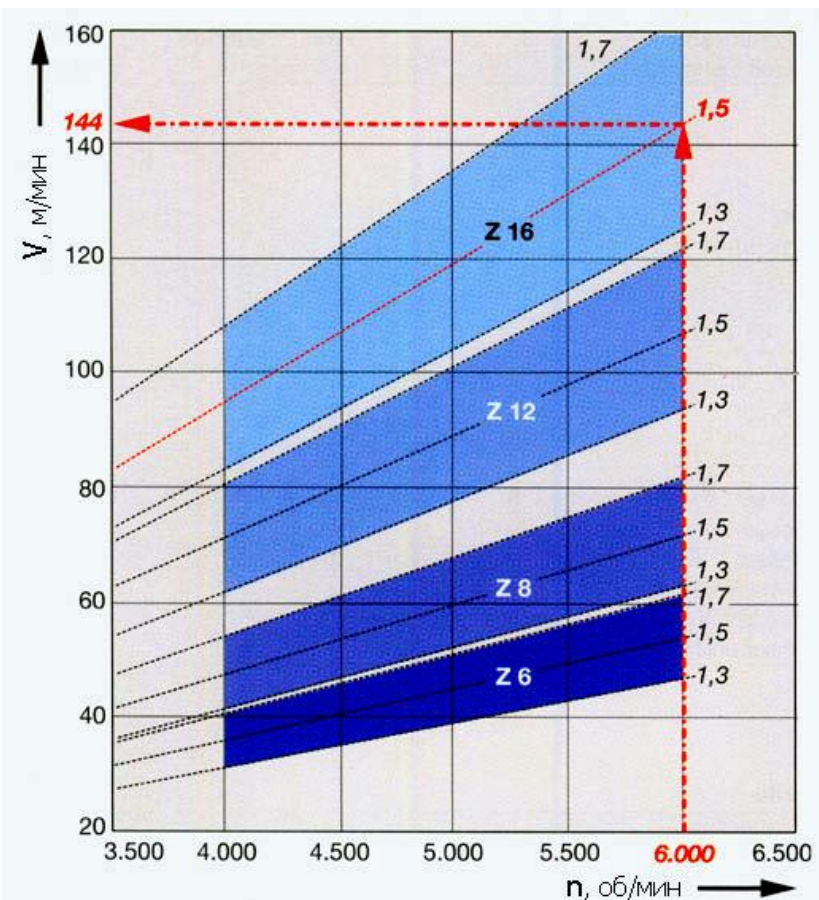
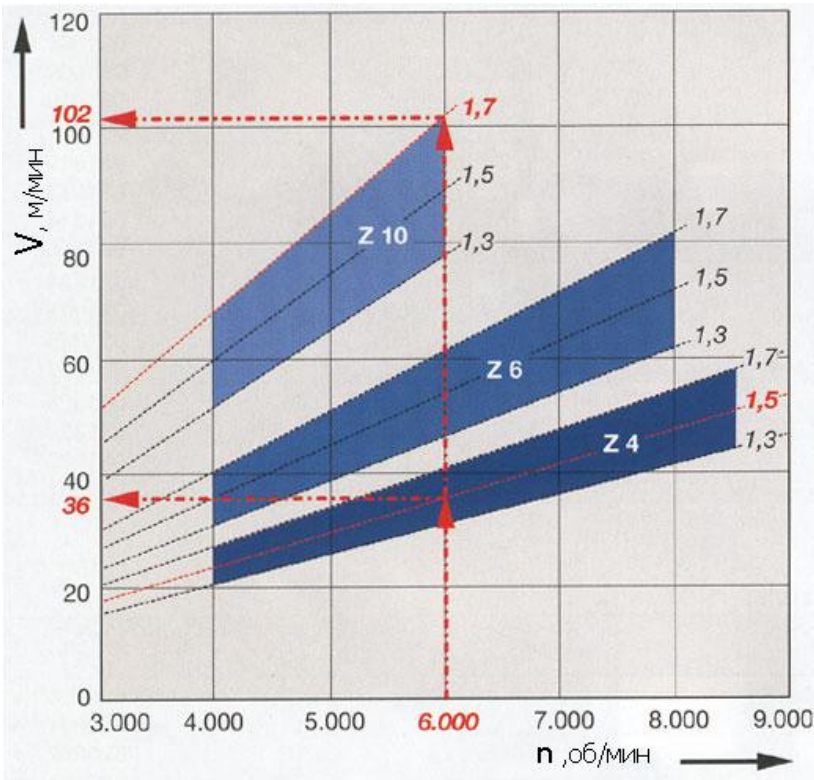
Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru <http://tkdv.kht.ru>

TY10FC21	163	40/45/50/60	310	4	9300
TY10FC25	163	40/45/50	150	6	9300
TY10FC28	163	40/45/50	230	6	9300
TY10FC29	163	40/45/50	260	6	9300
TY10FC31	163	40/45/50	310	6	9300
TY10FC35	163	40/45/50	150	8	9300
TY10FC38	163	40/45/50	230	8	9300
TY10FC39	163	40/45/50	260	8	9300
TY10FC41	163	40/45/50	310	8	9300
TY10FC45	203	40/45/50/60	150	6	7500
TY10FC48	203	40/45/50/60	230	6	7500
TY10FC49	203	40/45/50/60	260	6	7500
TY10FC55	203	40/45/50/60	150	8	7500
TY10FC58	203	40/45/50/60	230	8	7500
TY10FC59	203	40/45/50/60	260	8	7500
TY10FC61	203	40/45/50/60	310	8	7500
TY10FC63	203	40/45/50/60	100	10	7500
TY10FC65	203	40/45/50/60	150	10	7500
TY10FC67	203	40/45/50/60	160	10	7500
TY10FC68	203	40/45/50/60	230	10	7500
TY10FC69	203	40/45/50/60	260	10	7500
TY10FC71	203	40/45/50/60	310	10	7500
TY10FC73	203	40/45/50/60	100	12	7500
TY10FC75	203	40/45/50/60	150	12	7500
TY10FC78	203	40/45/50/60	230	12	7500
TY10FC79	203	40/45/50/60	260	12	7500
TY10FC81	203	40/45/50/60	310	12	7500
TY11FC55	203	40/45/50/60	150	8	7500
TY11FC58	203	40/45/50/60	230	8	7500
TY11FC59	203	40/45/50/60	260	8	7500
TY11FC61	203	40/45/50/60	310	8	7500
TY11FC75	203	40/45/50/60	150	12	7500
TY11FC78	203	40/45/50/60	230	12	7500
TY11FC79	203	40/45/50/60	260	12	7500
TY11FC81	203	40/45/50/60	310	12	7500
TY11FC85	203	40/45/50/60	150	16	7500
TY11FC88	203	40/45/50/60	230	16	7500
TY11FC89	203	40/45/50/60	260	16	7500
TY11FC90	203	40/45/50/60	310	16	7500



Для правильного подбора количества ножей применяются следующие диаграммы.



**Гидрозажимная ножевая головка для профильного строгания STARK (Италия)**

Назначение: Предназначены для высококачественной обработки профильных поверхностей на 4-х сторонних станках. Профилирование ножей производится на предприятии STARK или самим заказчиком на профилезаточном станке

Обозначение	Наружный диаметр D, мм	Внутренний диаметр d, мм	Высота фрезы В, мм	Число зубьев, Z	Максимальная частота вращения n, об/мин
TY30FC16	137	40/45	60	4	8900
TY30FC01	137	40/45	100	4	8900
TY30FC02	137	40/45	150	4	8900
TY30FC17	152	40/45/50/60	60	4	8000
TY30FC18	152	40/45/50/60	100	4	8000
TY30FC19	152	40/45/50/60	150	4	8000
TY30FC20	152	40/45/50/60	230	4	8000
TY30FC21	152	40/45/50/60	60	6	8000
TY30FC03	152	40/45/50/60	100	6	8000
TY30FC04	152	40/45/50/60	130	6	8000
TY30FC05	152	40/45/50/60	150	6	8000
TY30FC06	152	40/45/50/60	180	6	8000
TY30FC07	152	40/45/50/60	230	6	8000
TY30FC08	152	40/45/50/60	260	6	8000
TY30FC09	152	40/45/50/60	310	6	8000
TY31FC01	152	40/45/50	60	4	8000
TY31FC02	152	40/45/50	100	4	8000
TY31FC03	152	40/45/50	130	4	8000
TY31FC04	152	40/45/50	150	4	8000
TY31FC05	152	40/45/50	180	4	8000
TY31FC06	152	40/45/50	230	4	8000
TY31FC11	152	40/45/50	60	6	8000
TY31FC12	152	40/45/50	100	6	8000
TY31FC13	152	40/45/50	130	6	8000
TY31FC14	152	40/45/50	150	6	8000
TY31FC15	152	40/45/50	180	6	8000
TY31FC16	152	40/45/50	230	6	8000
TY31FC21	163	40/45/50	60	6	7600
TY31FC22	163	40/45/50	100	6	7600



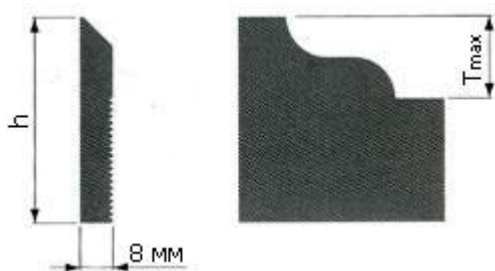
TY31FC23	163	40/45/50	130	6	7600
TY31FC24	163	40/45/50	150	6	7600
TY31FC25	163	40/45/50	180	6	7600
TY31FC26	163	40/45/50	230	6	7600
TY30FC22	163	40/45/50/60	60	8	7600
TY30FC10	163	40/45/50/60	100	8	7600
TY30FC11	163	40/45/50/60	130	8	7600
TY30FC12	163	40/45/50/60	150	8	7600
TY30FC13	163	40/45/50/60	230	8	7600
TY30FC14	163	40/45/50/60	260	8	7600
TY30FC15	163	40/45/50/60	310	8	7600

Тип применяемых ножей



Ножи (толщиной 8 мм) с насечкой для гидравлических ножевых головок типа TY30 из быстрорежущей стали (HSS).

Зависимость глубины профиля от высоты ножа-заготовки



Высота заготовки h, мм	Максимальная глубина профиля T _{max} , мм
50	20
60	25
70	30

Длина ножа соответствует высоте фрезерной головки



Количество ножей фрезерной головки подбирается в соответствии с диаграммой

