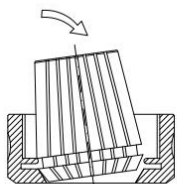


KLIEŠTINY

Naše pružné klieštiny v dvoch triedach (0,01 mm - 0,0004" TIR alebo 0,005 mm - 0,0002" TIR) s dokonalou presnosťou a spoľahlivosťou so stupňom drsnosti nižším ako Rz 2,5. Sú kalené a temperované (HRC 45+2).

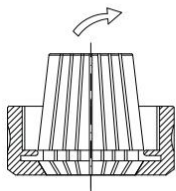
AKO VLOŽIŤ KLIEŠTINU DO MATICE



Správny postup montáže klieštiny do matice:

- priložte uhlopriečku klieštiny k upínacej matici a zaistíte ju zo strany tlačení zhora
- zaskrutkujte maticu a uistite sa, že stopka je správne zasunutá do klieštiny pružiny. Uťahnite maticu pomocou príslušného kľúča na demontážnom zariadení CLAMPER.

Neumiestňujte upínaciu klieštinu do náššača skôr, ako ju správne zasuniete do matice.

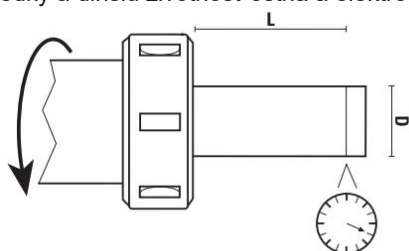


Správny postup pri výmene nástroja a upínacej klieštiny:

- umiestnite klieštinu do montážneho prípravku
- uvoľnite upínaciu maticu
- otvorte upínaciu maticu a vytiahnite rezný nástroj, držte ho na stopke - uvoľnite klieštinu z upínacej matice bočným tlakom

SÚSTREDNOSŤ

Použitím vysoko presných klieštin sa znížia vibrácie na nástrojoch a motoroch, čo zaisťuje lepšie výsledky a dlhšiu životnosť ostria a elektrovretien.



D	L	Štandard	Ultra Presnosť
		HP >0,010	UP >0,005
Ø3 - Ø4 - Ø5	16	> 0,010	> 0,005
Ø 6 ÷ Ø9,5	25	> 0,010	> 0,005
Ø10 ÷ Ø17	40	> 0,010	> 0,005
Ø18 ÷ Ø26	50	> 0,010	> 0,005

TECHNICKÁ INFORMÁCIA

Typ	ER11 4008 E - DIN 6499	ER16 426 E - DIN 6499	ER20 428 E - DIN 6499	ER25 430 E - DIN 6499	ER32 470 E - DIN 6499	ER40 472 E - DIN 6499	EOC12 SYOZ20-407 E DIN 6388	EOC16 RDO25-415 E DIN 6388	EOC25 SYOZ25-462E DIN 6388
Rozsah priemerov	1÷7	1÷10	2÷13	1÷16	2÷20	2÷30	4÷12,7	4÷12,7	2÷25,4
Rozsah upínania	0,5	0,5÷1	0,5÷1	0,5÷1	0,5÷1	0,5÷1	0,5	0,5	0,5

ŽIVOTNOSŤ KLIEŠTINY

Upínacie klieštiny majú životnosť približne 3 mesiace, ak sa používajú 8 hodín denne. Výmena klieštin zaisťujú konzistentný priebeh operácie a zabráni poškodeniu nástroja.

ÚDRŽBA

Udržiavanie klieštin a nástrojov v čistote je nevyhnutné pre dlhšiu životnosť. Obrábaný materiál produkuje triesky a nečistoty, ktoré môžu spôsobiť excentrické upnutie nástroja. Sedlá klieštinových skľučovadiel a elektrovretena by sa mali čistiť denne so správnymi čistiacimi kuželmi.



VEDELI STE?

Klieštiny sú vyrobené z pružinovej ocele a ich pravidelné používanie spôsobuje stratu pružnosti. Preto je potrebné klieštiny pravidelne vymieňať v rámci priebežnej údržby, po každých 500-600 hodín prevádzky. Nedodržovanie pravidelnej výmeny môže viesť ku strate pružnosti klieštin, ktoré môžu prasknúť alebo sa zlomiť a spôsobiť trvalé poškodenie vretena. Výmena klieštin je ekonomickejšie ako výmena fréz alebo drahých vretien. Tuhosť upnutia je kľúčovými prvkom. Držiaky nástrojov by sa mali pravidelne kontrolovať z hľadiska opotrebovania a v prípade potreby ich vymeniť, aby sa zachoval vysoký rezný výkon.



Odporúčaný uťahovací moment pre upínacie matice ER v závislosti na použitej klieštine a upínacej stoke nástroja

Veľkosť klieštiny	Stopka nástroja		Upínacia sila Nm.
	Ø [mm]	Ø [inch]	
ER 8 MB	0.2–0.9	0.0078–0.035	–
ER 8	1.0–5.0	0.039–0.196	–
ER 11 MB	0.2–0.9	0.0078–0.035	8
ER 11	1.0–2.9	0.039–0.098	8
	3.0–7.0	0.118–0.256	24
ER 16 MB	0.2–0.9	0.0078–0.035	8
ER 16	1.0	0.039	8
	1.5–3.5	0.059–0.138	20
	4.0–4.5	0.157–0.177	40
	5.0–10.0	0.197–0.394	56
ER 20	1.0	0.039	16
	1.5–6.5	0.059–0.256	32
	7.0–13.0	0.276–0.512	80
ER 25	1.0–3.5	0.059–0.138	24
	4.0–4.5	0.157–0.177	56
	5.0–7.5	0.196–0.295	80
	8.0–17.0	0.315–0.669	104
ER 32	2.0–2.5	0.078–0.098	24
	3.0–7.5	0.118–0.291	136
	8.0–22.0	0.315–0.787	136
ER 40	3.0–26.0	0.118–1.023	176
ER 50	6.0–36.0	0.236–1.417	240

Používajte iba certifikované kľúče

Na montáž klieštiny do držiaka nástroja použite jeden z týchto špeciálnych kľúčov. Výhodne momentový kľúč, pretože zobrazuje veľkosť aplikovanej upínacej sily v Nm.



Môžu sa použiť aj bežné kľúče. Uvedomte si, že iba momentový kľúč zobrazí presné množstvo použitej sily, čo z neho robí najpresnejší nástroj na profesionálnu montáž držiakov klieštín.

Nikdy nepoužívajte žiadne nadstavce ani kladivá

