

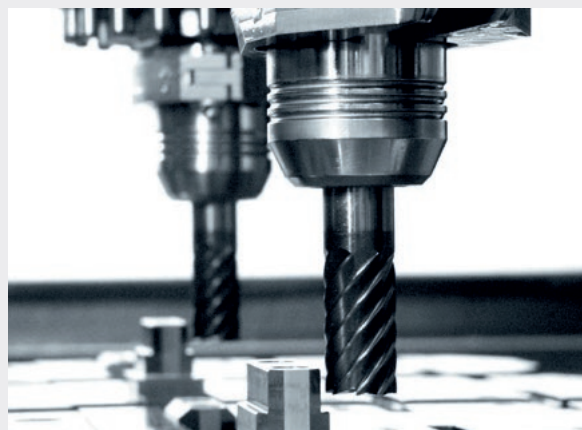


T|E|N|D|O® RLA

**Компактные. Прочные.
Долговечность.**

При регулировке этот набор шестерен позволяет быстро и с микронной точностью позиционировать инструмент по длине. Винт регулировки длины оснащен передним и задним упорами.

Для обрабатывающих центров, много- и двухшпиндельных станков – сверление, развертывание, фрезерование, нарезание, фрезерование резьбы и накатывание



Преимущества – Ваша выгода

- + Компактные регулирующие зубчатые передачи**
Это гарантирует микронную точность регулировки длины металлорежущего инструмента
- + Изменений положения не требуется**
Благодаря самоблокирующемуся регулируемому винту
- + Отсутствует радиальное перемещение регулировочного винта**
Точность балансировки не меняется
- + Микронная точность регулировки длины**
Ход регулировки 10 мм для всех зажимаемых диаметров с передним и задним упором регулировочного винта
- + Микронная точность при смене инструмента за считанные секунды без использования дополнительного оборудования**
Экономия времени за счет сокращения времени наладки и отсутствие затрат на приобретение дополнительных зажимных устройств и на энергию
- + Постоянная точность обработки и повторяемость < 0,003 мм**
Равномерное резание, увеличенный срок службы инструмента и низкие расходы на повторное шлифование или на приобретение новых инструментов
- + Точная балансировка по умолчанию**
Подходит для высоких скоростей с классом точности балансировки G2,5 при 25000 об/мин
- + Всесторонняя совместимость**
Идеально сочетается с инструментальными удлинителями TRIBOS SVL
- + Безупречное гашение вибрации**
Предотвращено образование микроскопических сколов на кромке режущего инструмента, оптимизировано качество поверхности заготовки, улучшена защита шпинделя станка, увеличен срок службы инструмента, что в целом приводит к снижению затрат
- + Точная предварительная установка длины**
Может регулироваться радиально или в осевом направлении для быстрой и удобной предварительной настройки инструмента
- + Высокая универсальность**
Зажатие разных диаметров благодаря использованию целевых или непроницаемых для охлаждающей жидкости переходных муфт
- + Может зажимать инструмент с хвостовиками всех имеющихся на рынке типов**
Форма А: с гладким цилиндрическим хвостовиком, хвостовик формы А согласно DIN 1835 и DIN 6535 HA Форма АВ: с плоской поверхностью и цилиндрическим хвостовиком с тянущей поверхностью, хвостовик формы В согласно DIN 1835 и DIN 6535 HB Форма В: с боковыми поверхностями, хвостовик формы В согласно DIN 1835 Форма Е: со скошенной зажимной поверхностью, хвостовик формы Е согласно DIN 1835 и DIN 6535 HE



1 Приводной червяк (установочный винт)

Механизм радиальной регулировки обеспечивает предварительную установку длины инструмента с микронной точностью.

2 Зажимной винт

Зажимной винт служит для приведения в действие зажимного поршня. Затяните зажимной винт до упора при помощи шестигранного ключа. Динамометрический ключ не нужен.

3 Приводной червяк (регулируемый винт)

Ход регулировки 10 мм для всех зажимаемых диаметров с передним и задним упором регулируемого винта

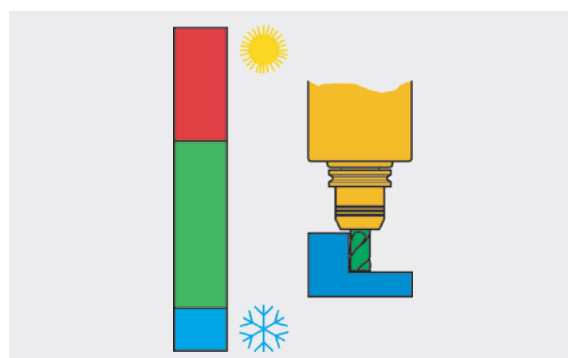
Испытание усилия зажатия

Усилие зажатия зажимной системы может быть испытано в любое время за считанные секунды с помощью тестового вала.



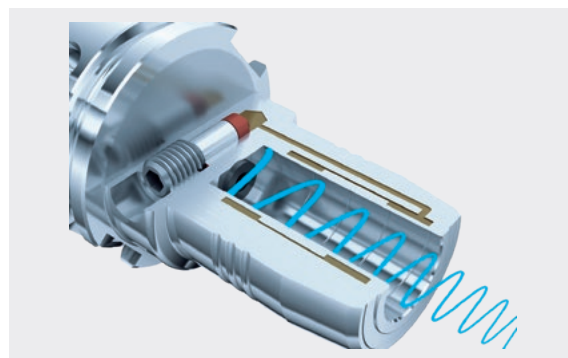
Оптимальный температурный диапазон

Все технические данные в каталоге применимы к нормальному диапазону температур от 20 до 25 °С. Оптимальный диапазон рабочих температур находится между 20 и 50 °С. Более высокие диапазоны температур возможны по отдельному запросу.



Безупречное гашение вибрации

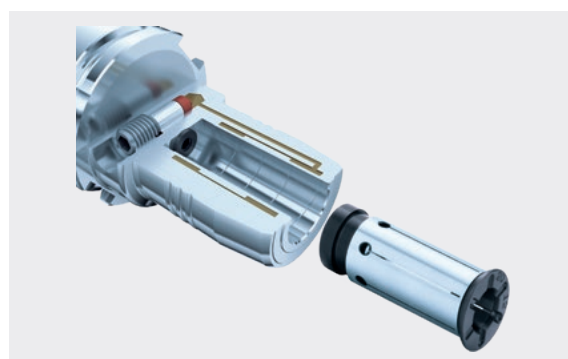
Исключаются микроразрывы режущей кромки инструмента, что позволяет получить максимально качественную поверхность заготовки. Улучшаются рабочие характеристики шпинделя, значительно увеличивается срок службы и сокращаются расходы.



Высокая степень гибкости благодаря применению переходных втулок

Использование переходных втулок с периферийным подводом смазочно-охлаждающей жидкости или герметичных переходных втулок позволяет зажимать инструменты разных диаметров с помощью одной и той же оправки. Поэтому оправка может использоваться в широком диапазоне закрепления.

Биение переходной втулки составляет менее 0,003 мм.



Грязеулавливающие канавки для надежной передачи крутящего момента

Огромное давление зажатия гидравлической зажимной оправки TENDO приводит к выдавливанию масла, консистентной смазки и остатков смазки в грязеулавливающую канавку. Это приводит к тому, что поверхность зажатия остается сухой и гарантирует уверенную передачу момента.

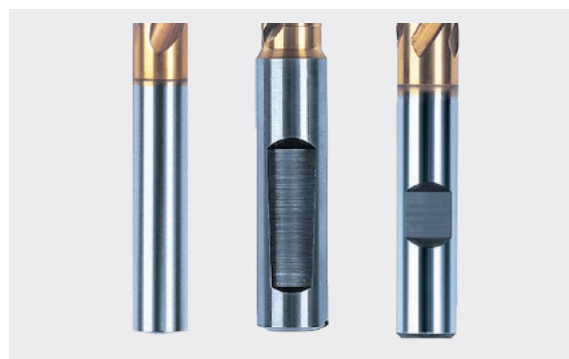
**Может зажимать инструмент с хвостовиками всех имеющихся на рынке типов**

Форма А: с гладким цилиндрическим хвостовиком, хвостовик формы А согласно DIN 1835 и DIN 6535 HA

Форма АВ: с плоской поверхностью и цилиндрическим хвостовиком с тянущей поверхностью, хвостовик формы В согласно DIN 1835 и DIN 6535 HB

Форма В: с боковыми поверхностями, хвостовик формы В согласно DIN 1835

Форма Е: со скошенной зажимной поверхностью, хвостовик формы Е согласно DIN 1835 и DIN 6535 HE

**Длительная эксплуатационная надежность благодаря устойчивости к воздействию грязи**

Полностью закрытая система TENDO предотвращает попадание вовнутрь грязи, стружки, смазочно-охлаждающей жидкости и консистентной смазки. Область зажатия не повреждается, и обеспечивается сохранность и функциональность безупречной системы крепления инструмента. Гидравлические зажимные оправки TENDO практически не требуют техобслуживания и имеют длительный срок службы.

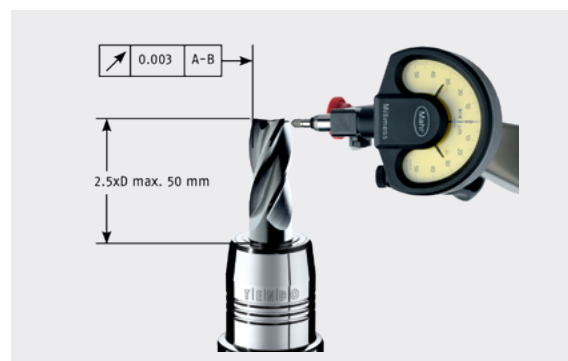
**Микронная точность при смене инструмента за считанные секунды без использования дополнительного оборудования**

Быстрая и надежная замена инструмента выполняется всего за несколько простых действий. Экономия времени за счет ускорения наладки и отсутствия затрат на приобретение дополнительных зажимных устройств.

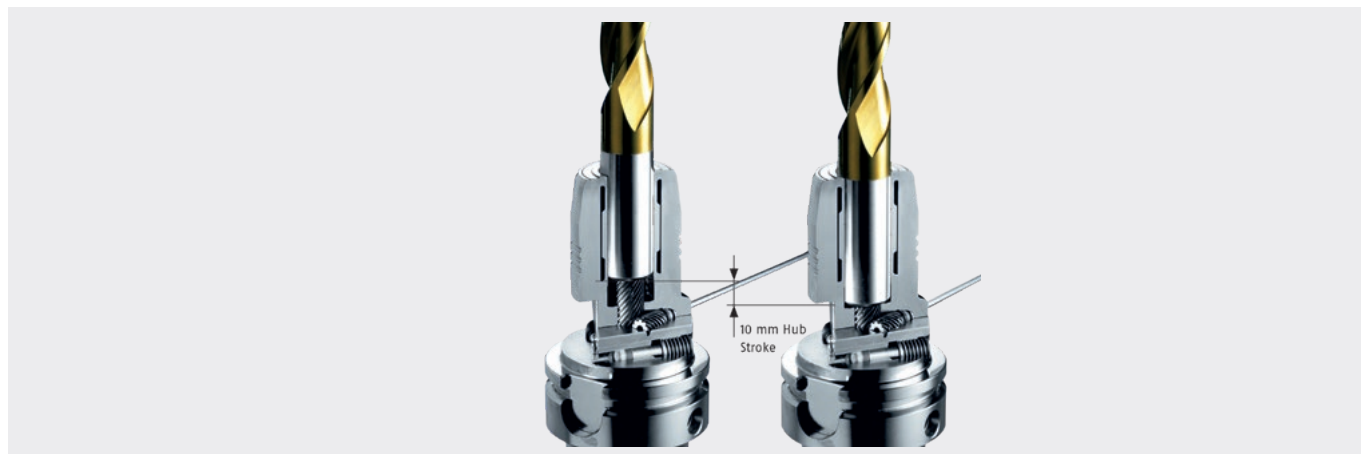


Точность обработки и повторяемость

Высочайшая точность повторяемости и биение $< 0,003$ мм гарантируют равномерное резание. Это сокращает до минимума износ режущих кромок инструмента, значительно увеличивает срок его службы и позволяет сократить расходы на переточку или приобретение нового инструмента.

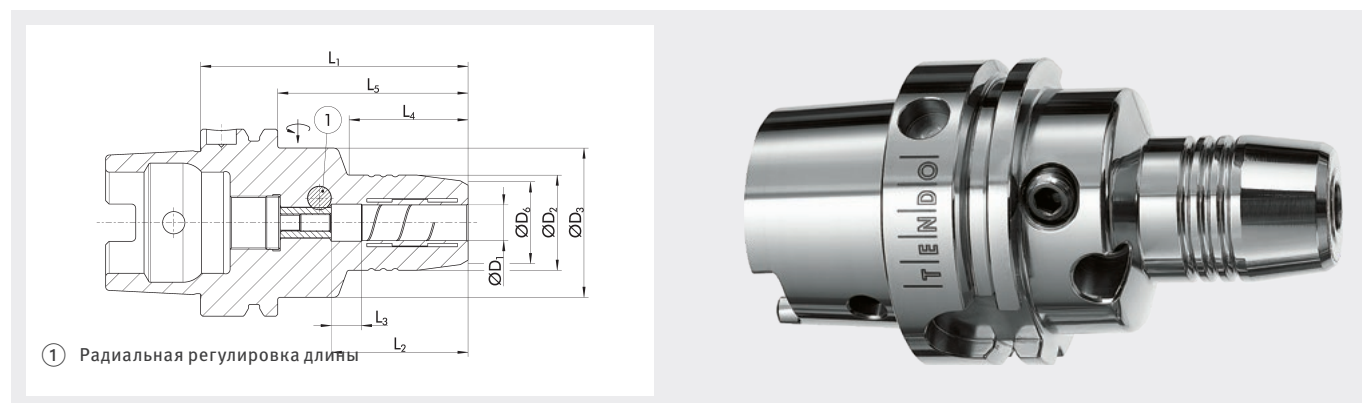


Задание осевой и радиальной длины



Механизм регулировки с радиальным приводом для предварительной настройки длины инструмента с микронной точностью в считанные секунды.

TENDO RLA HSK-A 50



Точность обработки
≤ 0,003 мм*



Балансировка
G2.5 при 25 000 об./мин.*



Быстрая наладка



Слот для носителя данных
доступные



Внутреннее охлаждение
до 80 бар

Технические характеристики

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	Mmin [Nm]	Масса [kg]	
0208401	6	26	40	22	80	37.2	10	35	54	16	0.8	9205640
0208402	8	28	40	24	80	37.2	10	36	54	23	0.8	9205640
0208403	10	30	40	26	85	41	10	38	59	45	0.8	9205640
0208404	12	32	40	28	90	46	10	40	64	90	0.8	9205640
0208405	16	38	53	34	95	48.7	10	36.5	69	185	1.2	9205650
0208406	20	42	60	38	100	51	10	39	74	330	1.2	9205650

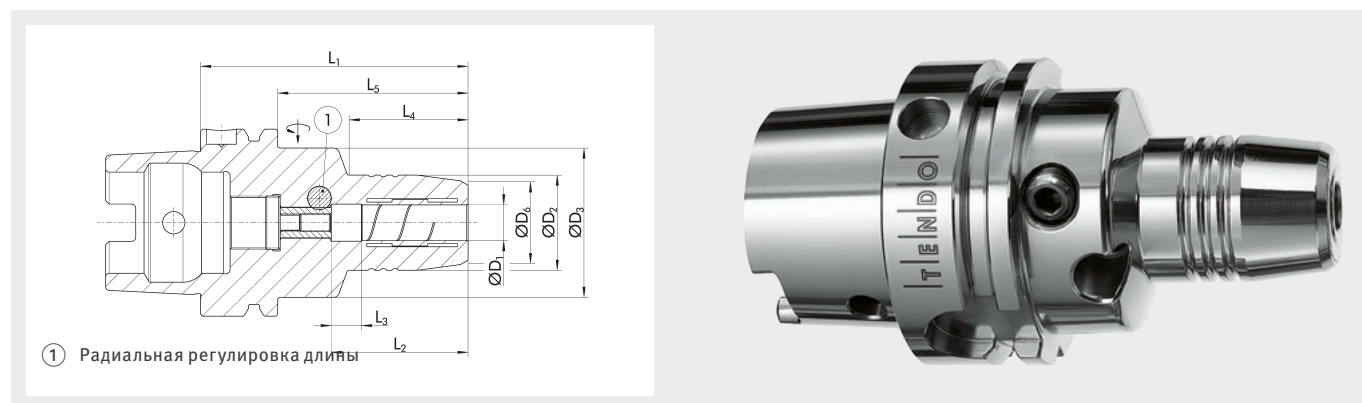
*Точность обработки: при 2.5 x D

*Точность балансировки: или Umax < 1 гмм

Дополнительные типоразмеры и специальные конструкции доступны по запросу

Хвостовики других диаметров могут зажиматься с помощью переходных втулок

TENDO RLA HSK-A 63



Точность обработки
 $\leq 0,003 \text{ мм}^*$



Балансировка
 G2.5 при 25 000 об./мин.*



Быстрая наладка



Слот для носителя данных
 доступные



Внутреннее охлаждение
 до 80 бар

Технические характеристики

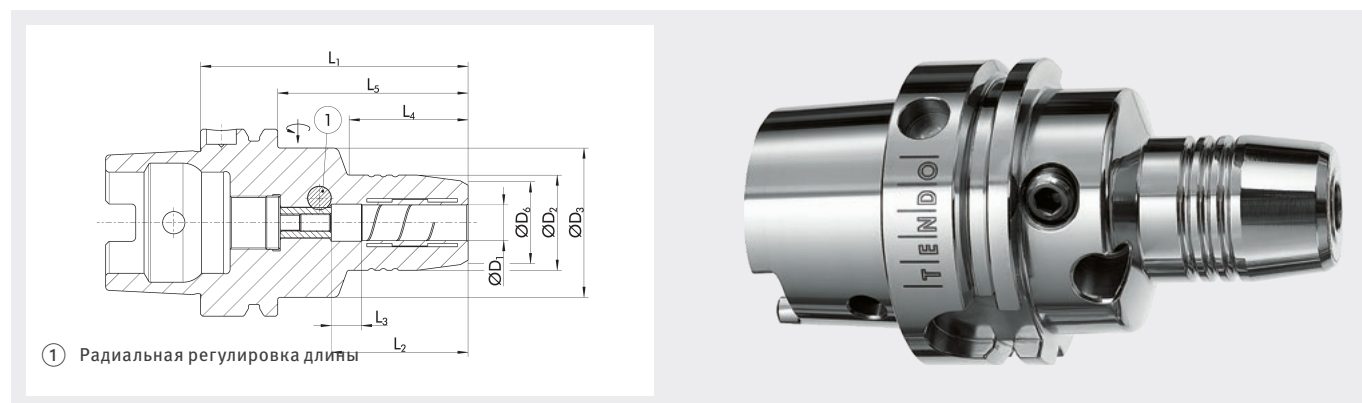
ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	Mmin [Nm]	Масса [kg]	
0205281	6	26	50	22	80	37	10	33	54	16	1.1	9205650
0205282	8	28	50	24	80	37	10	33	54	23	1.1	9205650
0205283	10	30	50	26	85	41	10	38	59	45	1.1	9205650
0205284	12	32	50	28	90	46	10	40	64	90	1.2	9205650
0205289	14	34	50	30	90	46	10	46	64	110	1.2	9205650
0205285	16	38	50	34	95	49	10	51	69	185	1.3	9205650
0205280	18	40	50	36	95	49	10	52	69	240	1.3	9205650
0205286	20	42	50	38	100	51	10	51	74	330	1.4	9205650
0205287	25	57	63	53	120	57	10	54.5	94	400	2.2	9205660
0205288	32	64	75	60	125	61	10	57.5	99	650	2.7	9205660

*Точность обработки: при $2.5 \times D$

*Точность балансировки: или $U_{\text{max}} < 1 \text{ гмм}$

Дополнительные типоразмеры и специальные конструкции доступны по запросу
 Хвостовики других диаметров могут зажиматься с помощью переходных втулок

TENDO RLA HSK-A 63



Точность обработки
 $< 0,003 \text{ мм}^*$



Балансировка
 $G2.5$ при 25 000 об./мин.*



Быстрая наладка



Слот для носителя данных
 доступные



Внутреннее охлаждение
 до 80 бар

Технические характеристики

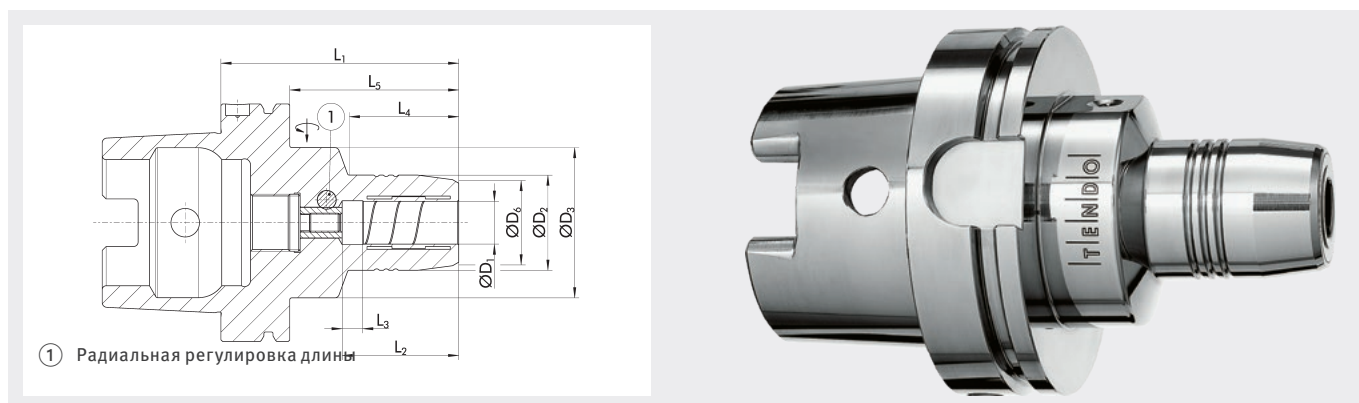
ID	D1 [Inch]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	Mmin [Nm]	Масса [kg]	
0205064	3/4"	42	50	38	100	51	10	51	74	330	1.4	9205650

*Точность обработки: при $2.5 \times D$

*Точность балансировки: или $U_{\text{max}} < 1 \text{ гмм}$

Дополнительные типоразмеры и специальные конструкции доступны по запросу
 Хвостовики других диаметров могут зажиматься с помощью переходных втулок

TENDO RLA HSK-A 100



Точность обработки
 $\leq 0,003 \text{ мм}^*$



Балансировка
 G2.5 при 25 000 об./мин.*



Быстрая наладка



Слот для носителя данных
 доступные



Внутреннее охлаждение
 до 80 бар

Технические характеристики

ID	D1 [mm]	D2 [mm]	D3 [mm]	D6 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	L5 [mm]	Mmin [Nm]	Масса [kg]	
0207061	6	26	63	22	85	37	10	33	56	16	2.7	9205650
0207062	8	28	63	24	85	37	10	33	56	23	2.7	9205650
0207063	10	30	63	26	90	41	10	36	61	45	2.8	9205650
0207064	12	32	63	28	95	46	10	40	66	90	2.8	9205650
0207065	16	38	63	34	100	49	10	46	71	185	2.9	9205650
0207066	20	42	75	38	105	51	10	51	76	330	3.2	9205650
0207067	25	57	75	53	115	57.3	10	55.5	86	400	3.9	9205660
0207068	32	64	75	60	120	61	10	63.5	91	650	4.1	9205660

*Точность обработки: при 2.5 x D

*Точность балансировки: или $U_{\text{max}} < 1 \text{ гмм}$

Дополнительные типоразмеры и специальные конструкции доступны по запросу

Хвостовики других диаметров могут зажиматься с помощью переходных втулок



SCHUNK SE & Co. KG
Spanntechnik
Greiftechnik
Automatisierungstechnik

Bahnhofstr. 106 - 134
D-74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
CMS@de.schunk.com
schunk.com