



ZENTRICO THL plus

Samocentrujące podtrzymki z
cylindrem tylnym

Samocentrujące podtrzymki o dużej sile mocującej oraz znacznej dokładności centrowania i powtarzalności

Uruchamianie hydrauliczne, samocentrujące podtrzymki o dużej sile mocowania, do podpierania długich przedmiotów na tokarkach. Aby umożliwić szybką wymianę, można je również połączyć z systemem szybkiej wymiany podtrzymki.



Zalety – Korzyści dla użytkownika

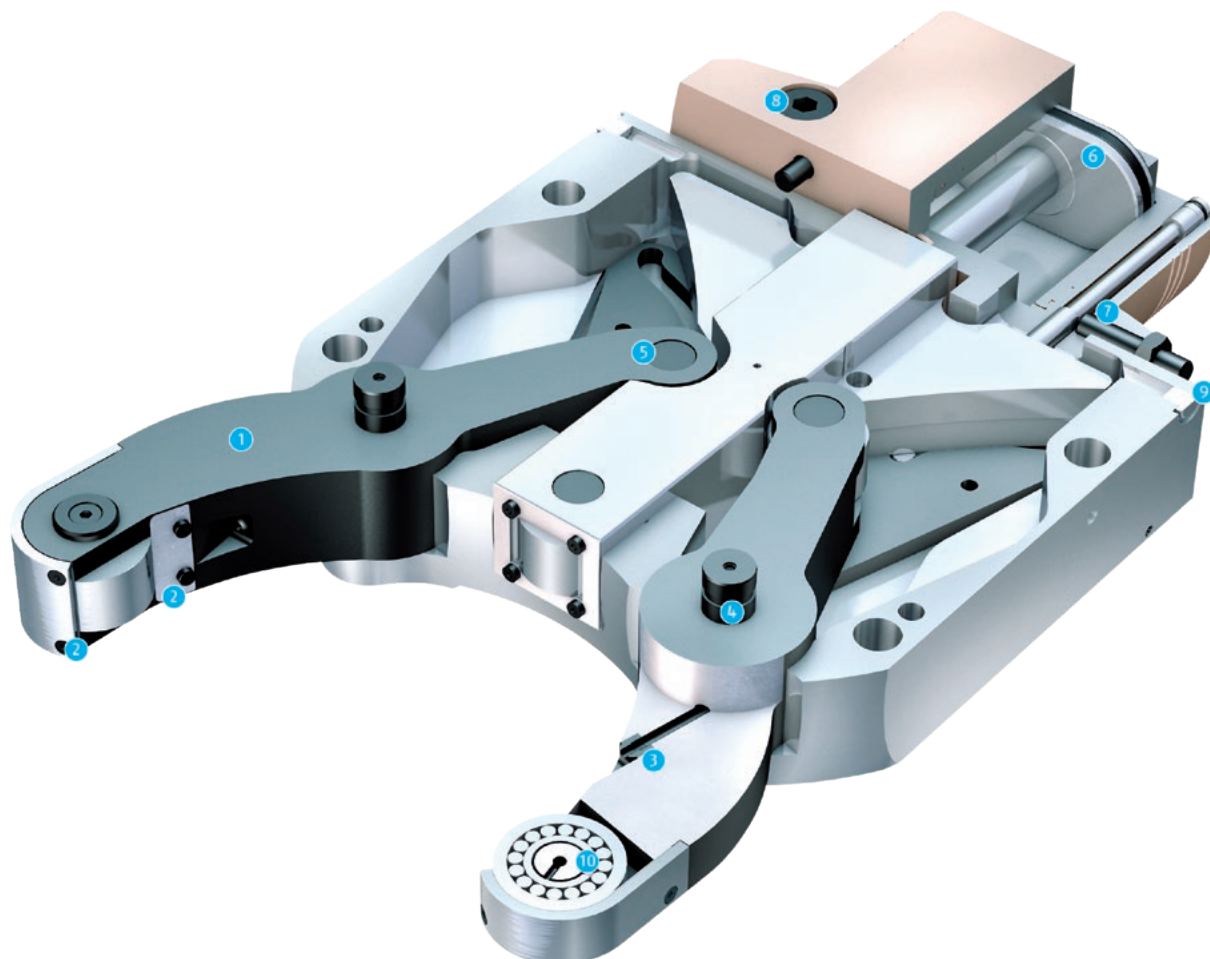
- + Precyzyjna podtrzymka spełniająca najwyższe wymagania jakościowe**
Zapewnia doskonałe wyniki obróbki
- + Bardzo precyzyjna kinematyka dźwigni**
Wysoka centryczność i powtarzalność
- + Seryjne uszczelnienie przed przedostawaniem się wiórów oraz przyłącze powietrza do przedmuchu w standardzie**
Zapewnia niezawodność procesu oraz wydłużone interwały konserwacyjne
- + Płukanie rolki w standardzie**
Aby uniknąć zanieczyszczenia i zagnieżdżenia wiórów
- + Zoptymalizowany układ smarowania za sprawą smarowania centralnego**
Prostota zasilania i długa trwałość użytkowa
- + Przyłącza hydrauliczne z tyłu i z boku cylindra**
Łatwy montaż w niemal każdej obrabiarce
- + Wbudowany zawór bezpieczeństwa oraz kontrola pozycji końcowej**
Maksymalne bezpieczeństwo obsługi
- + Opcjonalnie dostępna funkcja monitorowania położenia tłoka**
Krótsze czasy cykli i zapobieganie kolizji
- + Kompatybilne ze wszystkimi dostępnymi na rynku podtrzymkami.**
Łatwa wymiana podtrzymek bez dodatkowych specjalnych części
- + Wszystkie boki elementów pracujących są hartowane i szlifowane**
Długi okres trwałości użytkowej

Dane techniczne

Opis	Zakres mocowania [mm]	Ciśnienie robocze [bar]	Maks. siła mocowania [kN]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]
THL plus 100	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005
THL plus 200	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005
THL plus 300	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 310	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 320	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 400	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL plus 500	50 – 310	8 – 60	15	< 0.06	< 0.01
THL plus 510	85 – 350	8 – 60	15	< 0.06	< 0.01

Funkcja THL plus

Owalny tłok poruszający się osiowo jest bezpośrednio połączony z krzywką sterującą. Sekcja krzywki przenosi siłę na dwie dźwignie i wytwarza ruch centrujący, który jest synchroniczny z osią obrotu przedmiotu obrabianego.



- 1 Napęd dźwigni**
Takie rozwiązanie zapewnia stałą wysoką dokładność centrowania i powtarzalność podczas działania
- 2 Uszczelniony podwójną, wyjątkowo solidną ochroną przed wiórami**
Rozwiązanie to zapewnia dłuższą trwałość użytkową przy zachowaniu najwyższej precyzji.
- 3 Płukanie rolki w standardzie**
Do czyszczenia wiórów z rolki i detalu, dla zachowania optymalnej powierzchni mocowania
- 4 Stabilne łożyskowanie dźwigni**
Powtarzalna sztywność centrowania
- 5 Odchylane ramię dźwigni**
Dla zapewnienia większej przestrzeni do załadunku
- 6 Owalny cylinder tłoka**
Smukła cylindryczna konstrukcja minimalizuje kontur kolizyjny podtrzymki
- 7 Wersja standardowa przystosowana do montażu układu monitorowania położenia tłoka**
Do monitorowania położenia krańcowych lub ciągłego monitorowania ramion dźwigni
- 8 Zawór bezpieczeństwa**
Natychmiastowe utrzymanie siły mocowania w razie spadku ciśnienia
- 9 Przyłącze powietrza do przedmuchu**
Zminimalizowane prawdopodobieństwo przedostania się brudu do wnętrza podtrzymki dzięki utrzymywaniu stałego nadciśnienia
- 10 Rolki cylindryczne/sferyczne**
Do stosowania jako stacjonarne (cylindryczne) lub przesuwne/prowadzące podtrzymki

THL plus w wersji standardowej

Nawet standardowa podtrzymka THL plus przekonuje wieloma zaletami. Jest wyposażona w płukanie rolek, centralne smarowanie, przyłącza hydrauliczne z boku i z tyłu cylindra, solidne zabezpieczenie rolek przed wiórami oraz przyłącze powietrza do przedmuchu. Dla poprawy bezpieczeństwa cylinder posiada układ kontroli położenia końcowego oraz zawór zwrotny. Każda podtrzymka jest w pełni kompatybilna z produktami SMW Autoblok



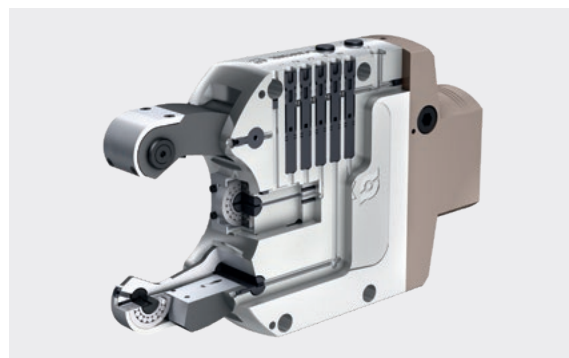
Boczne przyłącza hydrauliczne

Przewody hydrauliczne można dodatkowo podłączyć do cylindra z boku podtrzymki THL plus. Jest to ogromna zaleta w przypadku minimalnej ilości dostępnego miejsca z tyłu jednostki.



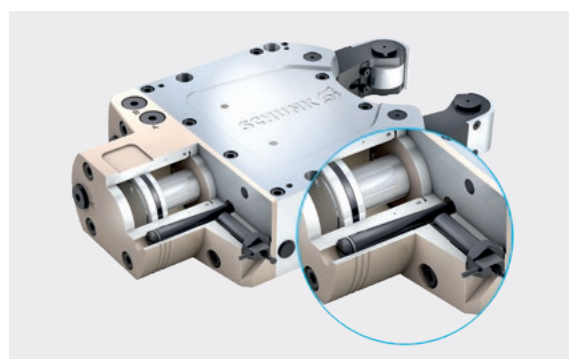
Centralny układ smarowania

Podtrzymki firmy SCHUNK wyposażone są w standardzie w centralny układ smarowania. Dzięki centralnemu smarowaniu olej dociera do każdej ruchomej części. Pozwala to na bardzo wąską konstrukcję.



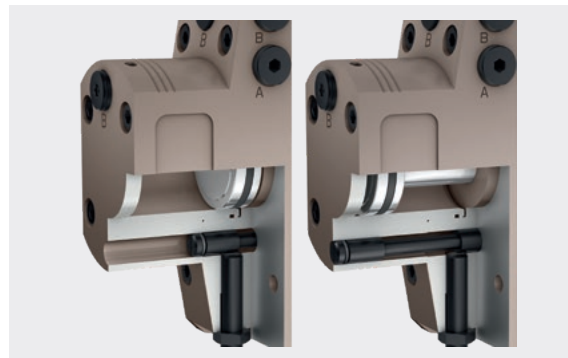
System pomiaru skoku

System pomiaru skoku umożliwia ciągłe monitorowanie oraz częściowe otwieranie ramienia dźwigni. Skraca to czasy cykli i zabezpiecza przed kolizją. Zasilanie 24 V; sygnał wyjścia 0...10 V/4...20 mA



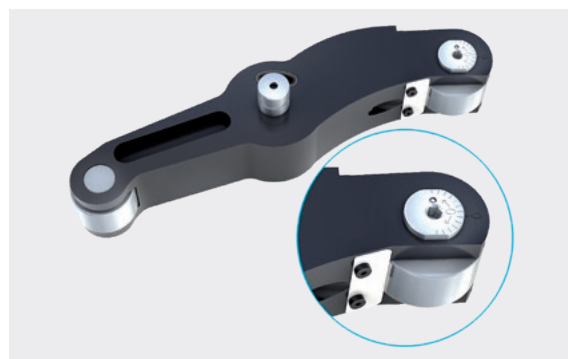
Monitorowanie pozycji końcowej

Podtrzymki ZENTRICO THL plus są standardowo wyposażone w monitorowanie położenia końcowego cylindra. Opcjonalnie dostępny jest system pomiaru skoku, do ciągłego monitorowania ramienia dźwigni.



Precyzyjna regulacja rolki

Mimośrodowe trzpienie rolek na ramionach podtrzymki umożliwiają szybką korektę centryczności.



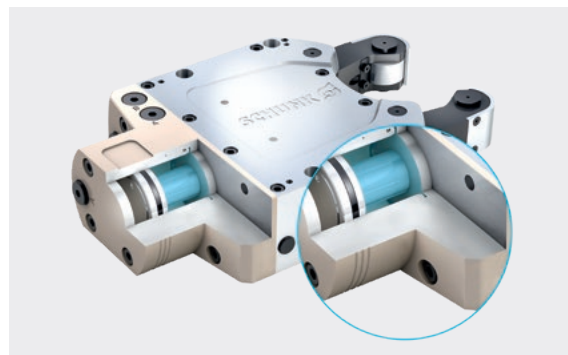
Płukanie rolki

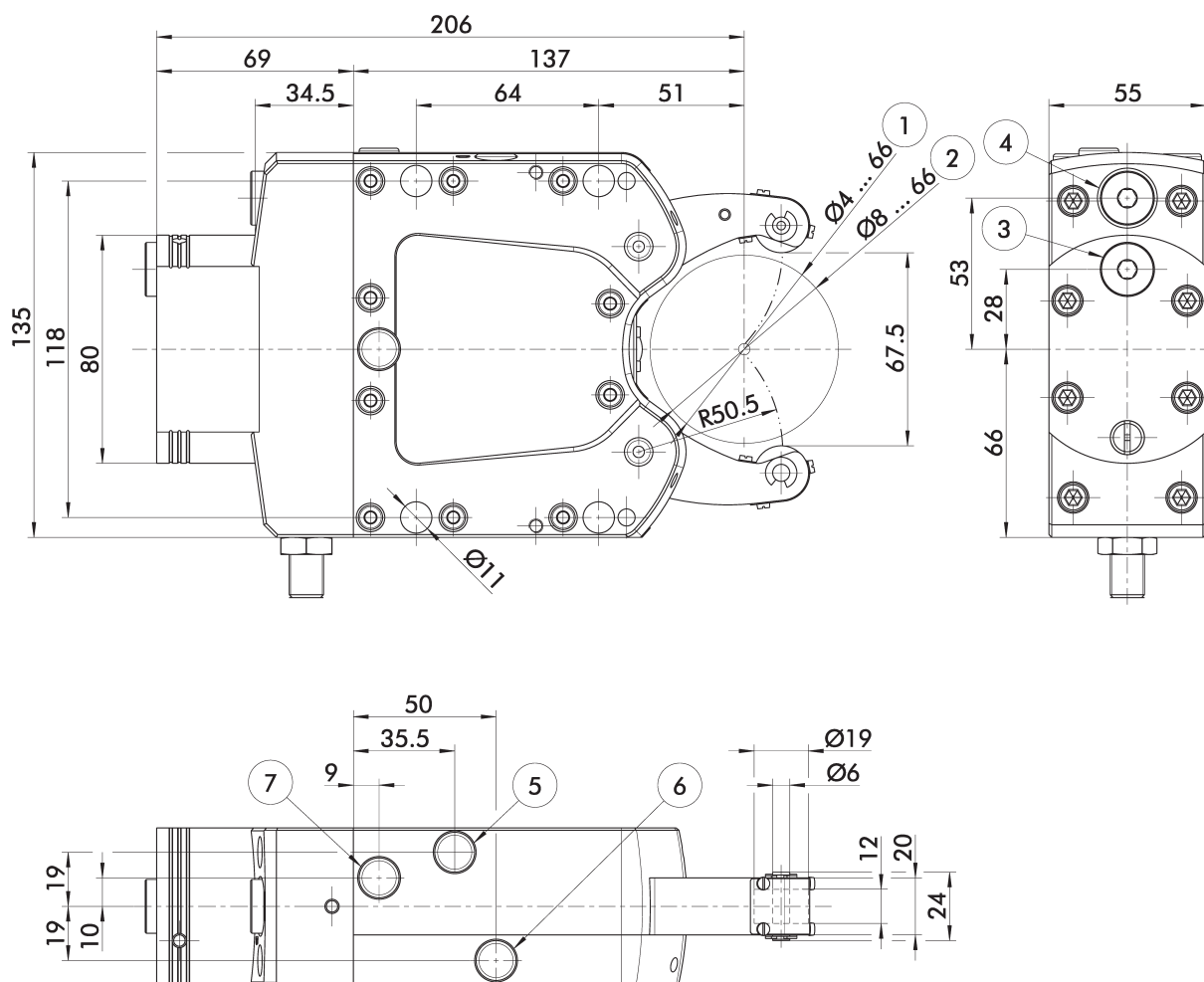
Podtrzymki ZENTRICO THL plus są standardowo wyposażone system płukania rolki. Strumień skierowany jest między rolką a detalem, co zapobiega odkładaniu się tam wiórów.



Wersja pneumatyczna (opcja)

Wersja pneumatyczna podtrzymki ZENTRICO THL plus jest także dostępna, podobnie jak wersja hydrauliczna. Nadają się one doskonale do stosowania w technologiach przenoszenia, na stacjonarnych stanowiskach roboczych, na konwencjonalnych tokarkach i w wielu innych miejscach.





Podlega zmianom technicznym/

- | | |
|---|---|
| ① Zakres mocowania bez zabezpieczenia przed wiórami | ⑤ Przyłącze centralnego układu smarowania C: G1/8 |
| ② Zakres mocowania z zabezpieczeniem przed wiórami | ⑥ Przyłącze układu płukania D: G1/8 |
| ③ Przyłącze hydrauliczne A: G1/4 | ⑦ Przyłącze powietrza do przedmuchu E: G1/8 |
| ④ Przyłącze hydrauliczne B: G1/4 | |

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 100 Z-Z	0825111	Centralny układ smarowania	cyldryczny	4 - 66	1	6.5
THL plus 100 Z-B	0825113	Centralny układ smarowania	kulisty	4 - 66	1	6.5
THL plus 100 M-Z	0825112	Smarowanie manualne	cyldryczny	4 - 66	1	6.5
THL plus 100 M-B	0825114	Smarowanie manualne	kulisty	4 - 66	1	6.5

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek. Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

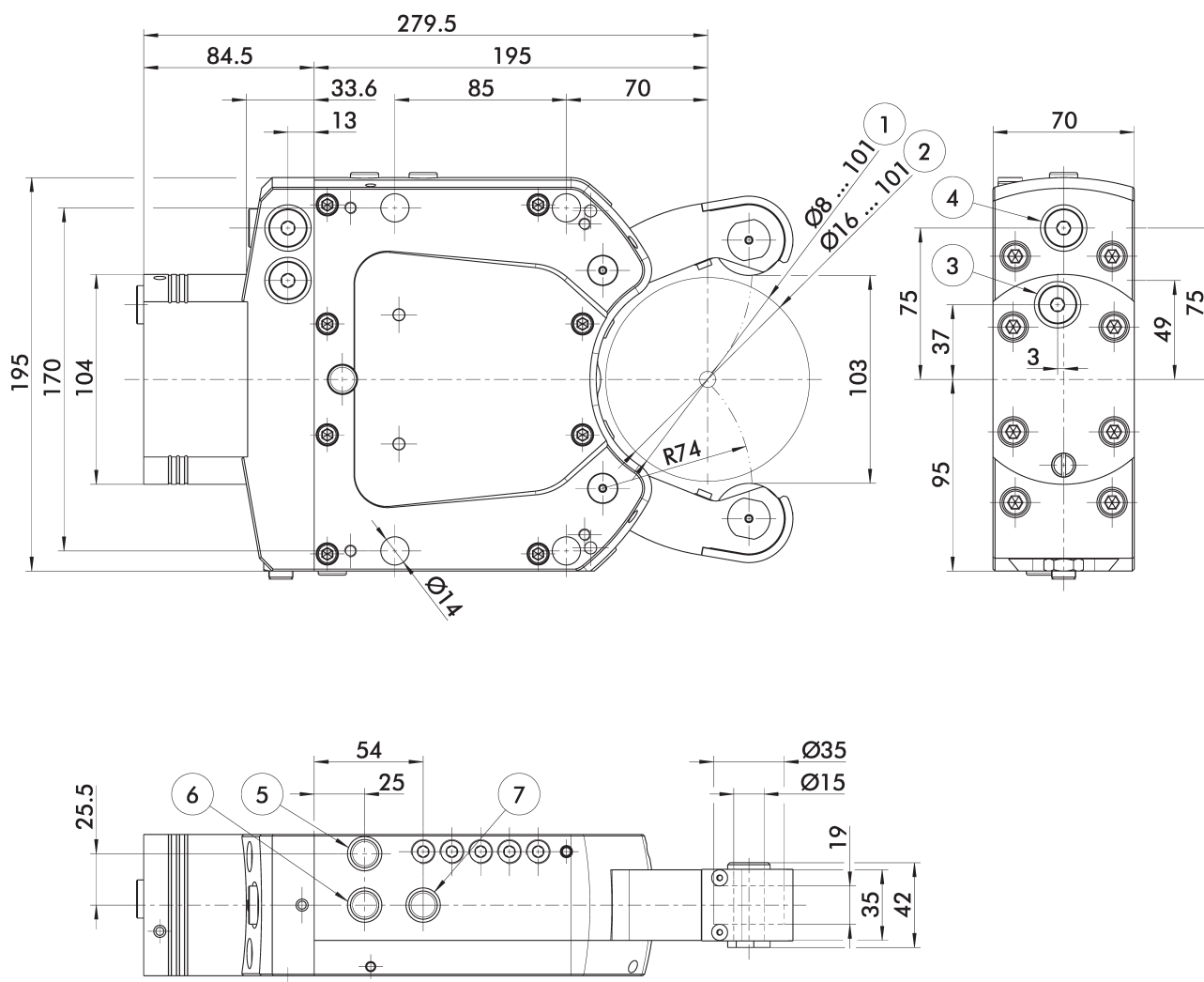
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 100	6 - 50	< 0.02	< 0.005	895



Podlega zmianom technicznym/

- | | |
|---|---|
| ① Zakres mocowania bez zabezpieczenia przed wiórami | ⑤ Przyłącze centralnego układu smarowania C: G1/8 |
| ② Zakres mocowania z zabezpieczeniem przed wiórami | ⑥ Przyłącze układu płukania D: G1/8 |
| ③ Przyłącze hydrauliczne A: G1/4 | ⑦ Przyłącze powietrza do przedmuchu E: G1/8 |
| ④ Przyłącze hydrauliczne B: G1/4 | |

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 200 Z-Z	0825211	Centralny układ smarowania	cyldryczny	8 - 101	3.5	15.8
THL plus 200 Z-B	0825213	Centralny układ smarowania	kulisty	8 - 101	3.5	15.8
THL plus 200 M-Z	0825212	Smarowanie manualne	cyldryczny	8 - 101	3.5	15.8
THL plus 200 M-B	0825214	Smarowanie manualne	kulisty	8 - 101	3.5	15.8

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe, śruby oczkowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek. Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

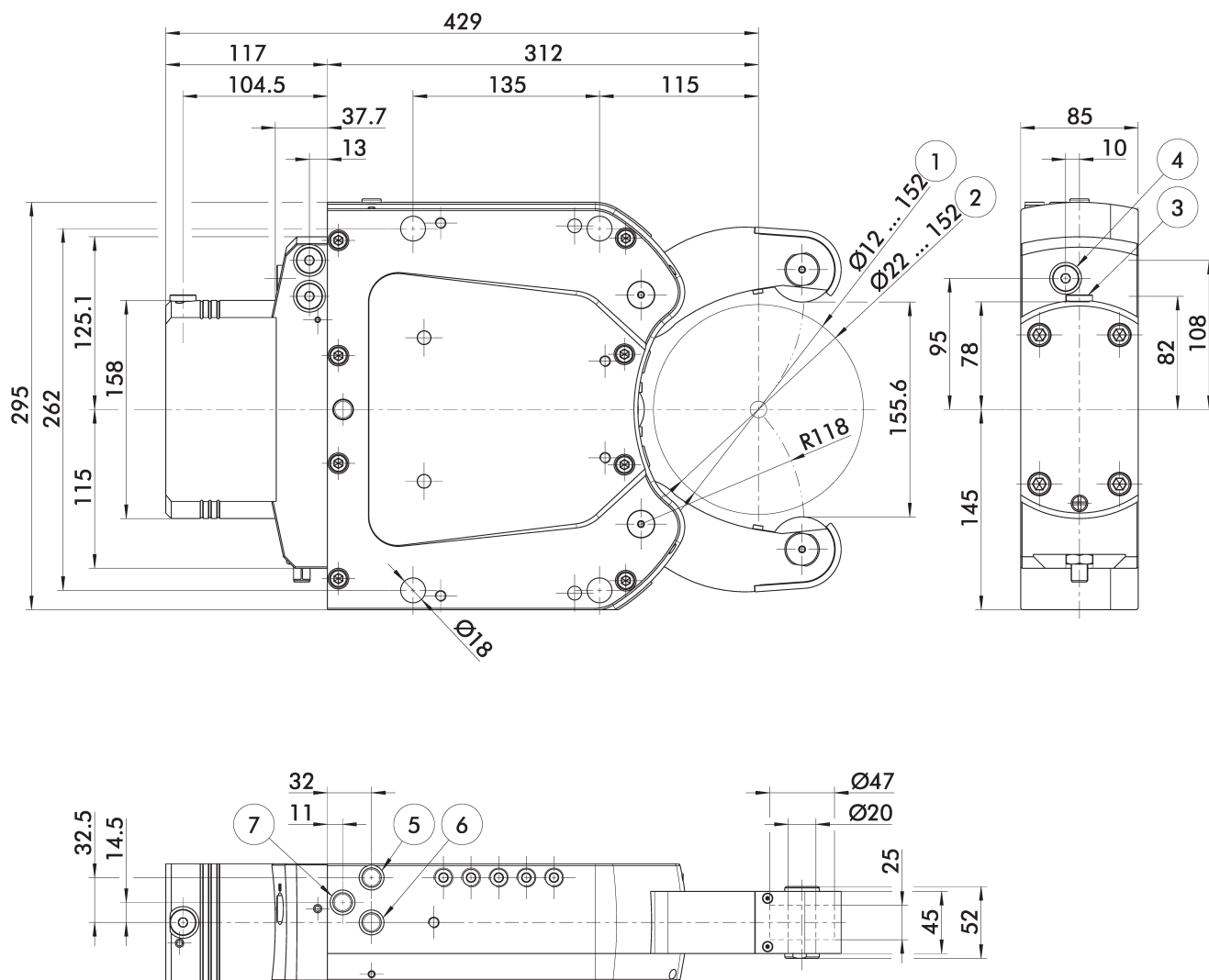
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 200	8 - 60	< 0.02	< 0.005	605



Podlega zmianom technicznym/

- | | |
|---|---|
| ① Zakres mocowania bez zabezpieczenia przed wiórami | ⑤ Przyłącze centralnego układu smarowania C: G1/8 |
| ② Zakres mocowania z zabezpieczeniem przed wiórami | ⑥ Przyłącze układu płukania D: G1/8 |
| ③ Przyłącze hydrauliczne A: G1/4 | ⑦ Przyłącze powietrza do przedmuchu E: G1/8 |
| ④ Przyłącze hydrauliczne B: G1/4 | |

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 300 Z-Z	0825311	Centralny układ smarowania	cyldryczny	12 - 152	10	50
THL plus 300 Z-B	0825313	Centralny układ smarowania	kulisty	12 - 152	10	50
THL plus 300 M-Z	0825312	Smarowanie manualne	cyldryczny	12 - 152	10	50
THL plus 300 M-B	0825314	Smarowanie manualne	kulisty	12 - 152	10	50

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe, śruby oczkowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek. Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

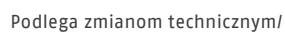
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 300	8 - 60	< 0.04	< 0.007	590



- 12

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 310 Z-Z	0825411	Centralny układ smarowania	cyldryczny	20 - 165	10	50
THL plus 310 Z-B	0825413	Centralny układ smarowania	kulisty	20 - 165	10	50
THL plus 310 M-Z	0825412	Smarowanie manualne	cyldryczny	20 - 165	10	50
THL plus 310 M-B	0825414	Smarowanie manualne	kulisty	20 - 165	10	50

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe, śruby oczkowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek. Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

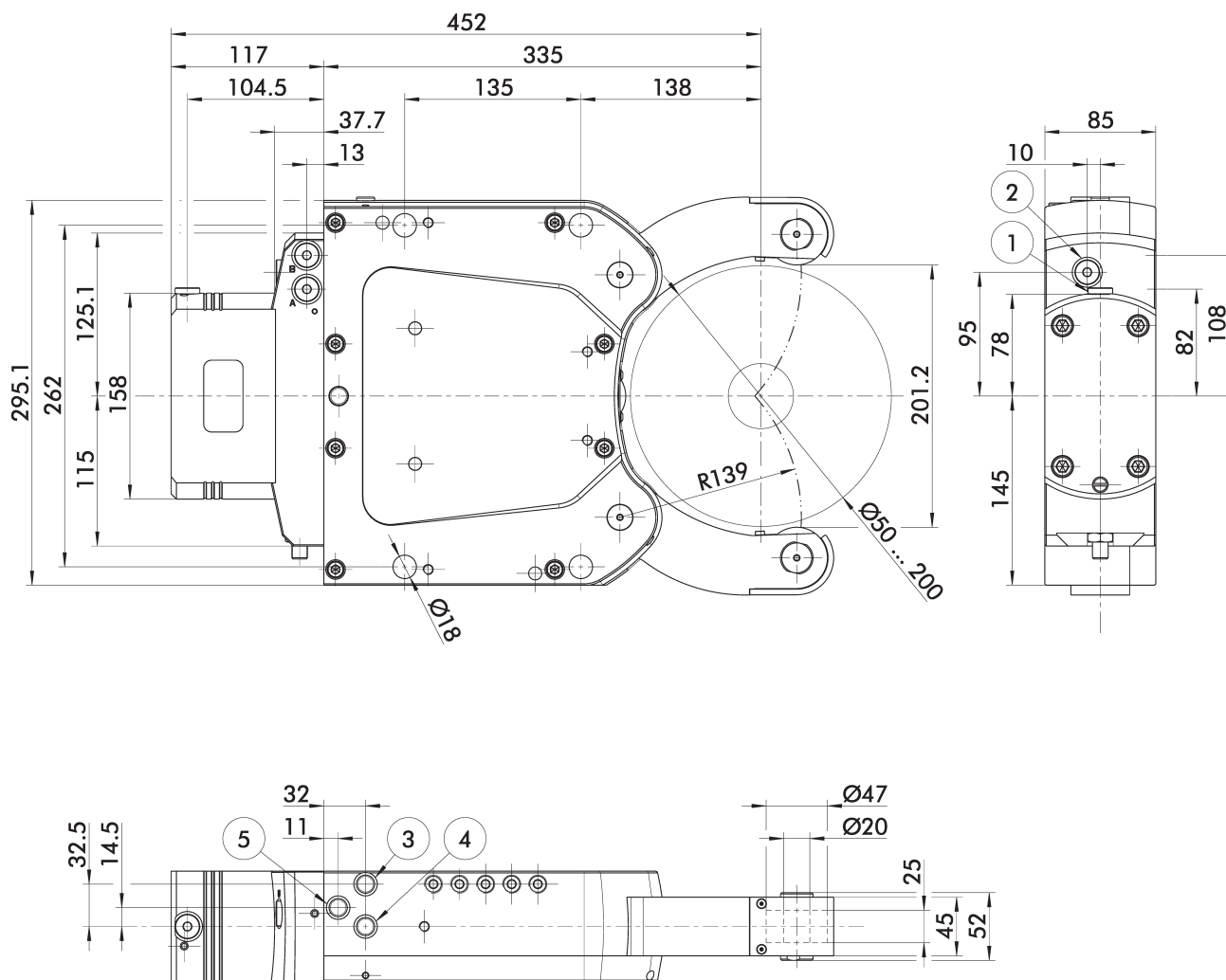
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 310	8 - 60	< 0.04	< 0.007	590



Podlega zmianom technicznym/

- | | |
|---|---|
| ① Przyłącze hydrauliczne A: G1/4 | ④ Przyłącze układu płukania D: G1/8 |
| ② Przyłącze hydrauliczne B: G1/4 | ⑤ Przyłącze powietrza do przedmuchu E: G1/8 |
| ③ Przyłącze centralnego układu smarowania C: G1/8 | |

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 320 Z-Z	0825911	Centralny układ smarowania	cyldryczny	50 - 200	10	50
THL plus 320 Z-B	0825913	Centralny układ smarowania	kulisty	50 - 200	10	50
THL plus 320 M-Z	0825912	Smarowanie manualne	cyldryczny	50 - 200	10	50
THL plus 320 M-B	0825914	Smarowanie manualne	kulisty	50 - 200	10	50

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe, śruby oczkowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek. Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

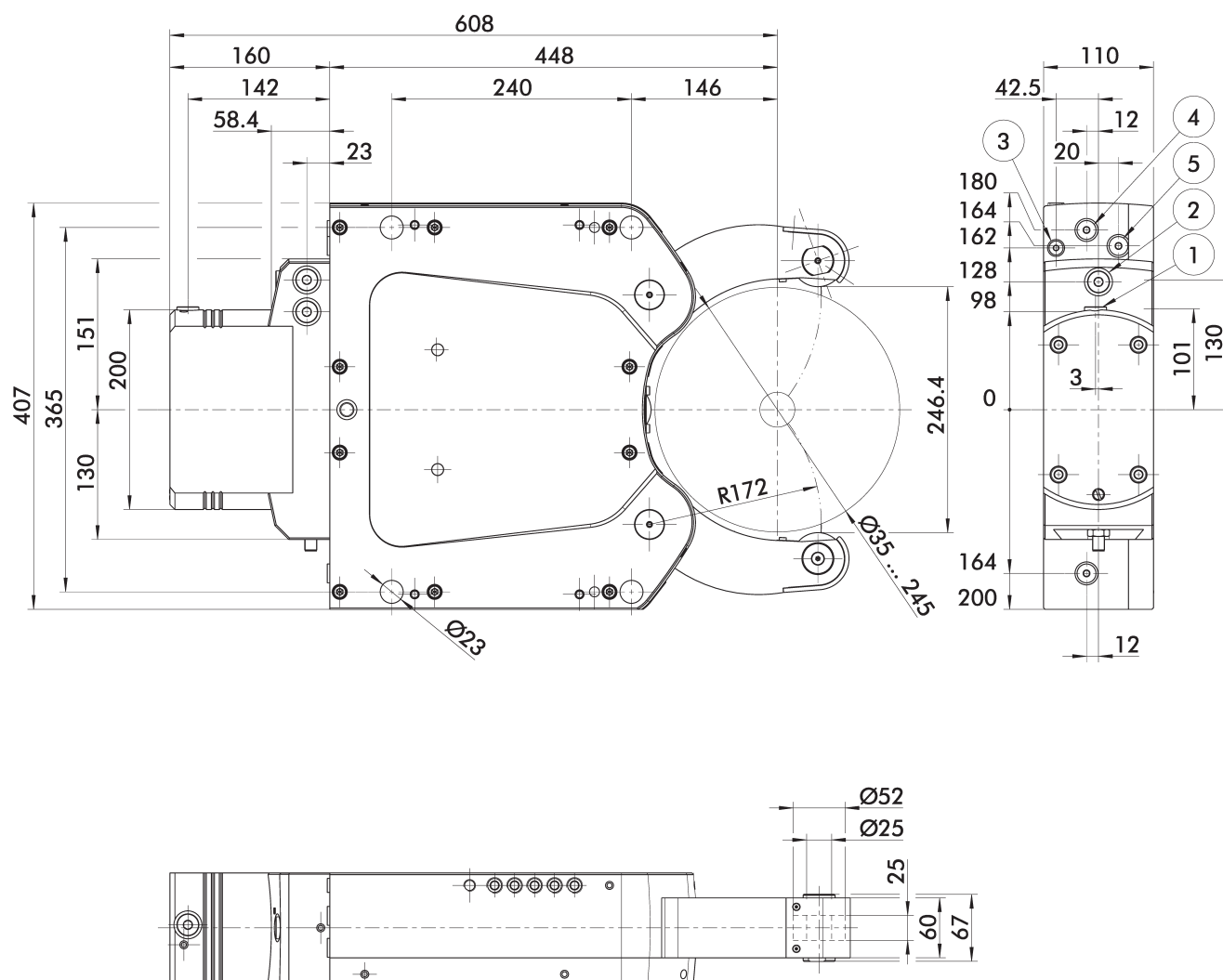
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 320	8 - 60	< 0.04	< 0.007	590



Podlega zmianom technicznym/

- | | |
|---|---|
| ① Przyłącze hydrauliczne A: G3/8 | ④ Płukanie D: G1/4 |
| ② Przyłącze hydrauliczne B: G3/8 | ⑤ Przyłącze powietrza do przedmuchu E: G1/4 |
| ③ Przyłącze centralnego układu smarowania C: G1/8 | |

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 400 Z-Z	0825511	Centralny układ smarowania	cyldryczny	35 - 245	15	102
THL plus 400 Z-B	0825513	Centralny układ smarowania	kulisty	35 - 245	15	102
THL plus 400 M-Z	0825512	Smarowanie manualne	cyldryczny	35 - 245	15	102
THL plus 400 M-B	0825514	Smarowanie manualne	kulisty	35 - 245	15	102

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe, śruby oczkowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek. Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

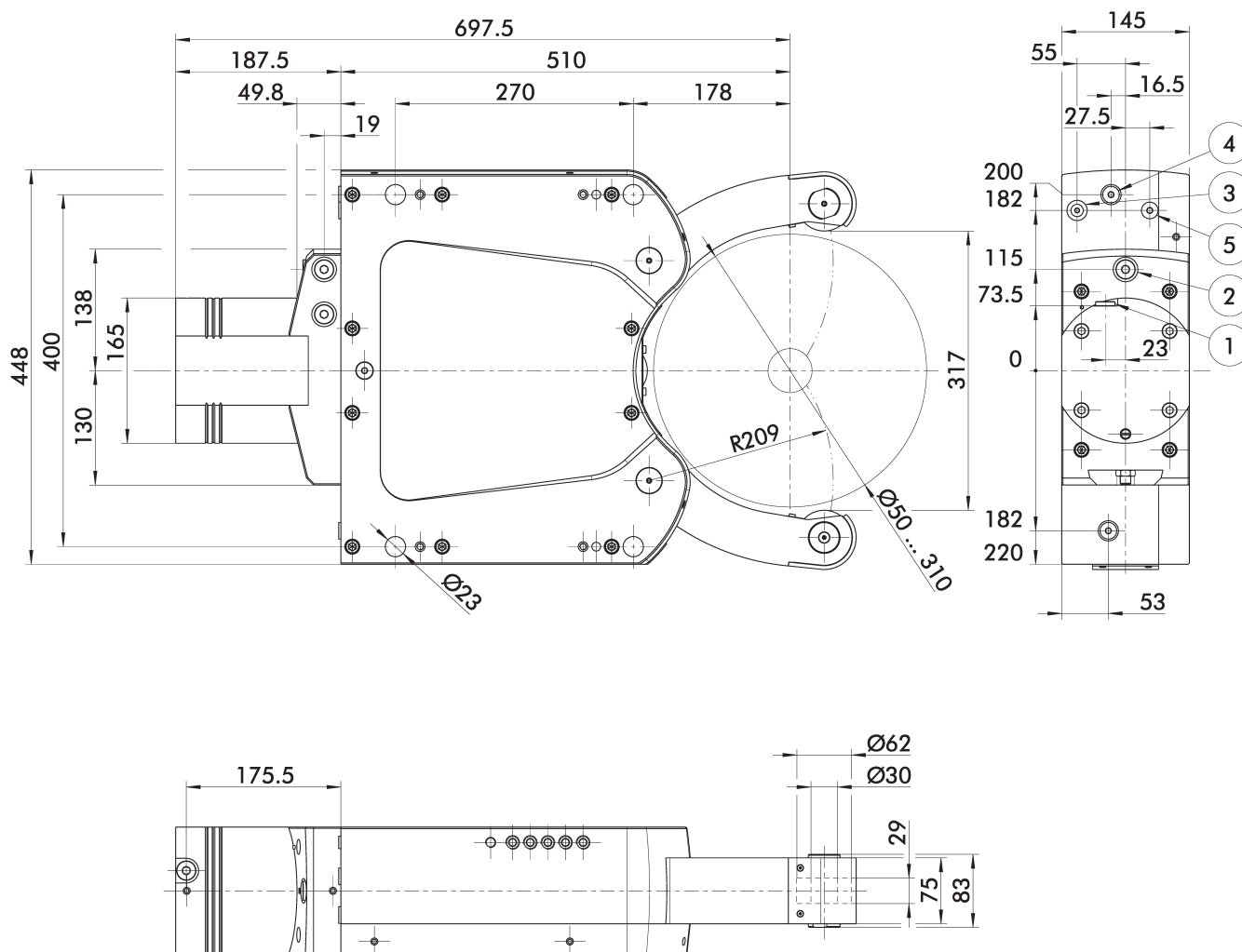
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 400	8 - 60	< 0.05	< 0.01	535



Podlega zmianom technicznym/

- | | |
|---|---|
| ① Przyłącze hydrauliczne A: G3/8 | ④ Płukanie D: G1/4 |
| ② Przyłącze hydrauliczne B: G3/8 | ⑤ Przyłącze powietrza do przedmuchu E: G1/4 |
| ③ Przyłącze centralnego układu smarowania C: G1/8 | |

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 500 Z-Z	0825611	Centralny układ smarowania	cyldryczny	50 - 310	15	166
THL plus 500 Z-B	0825613	Centralny układ smarowania	kulisty	50 - 310	15	166
THL plus 500 M-Z	0825612	Smarowanie manualne	cyldryczny	50 - 310	15	166
THL plus 500 M-B	0825614	Smarowanie manualne	kulisty	50 - 310	15	166

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe, śruby oczkowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek.

Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

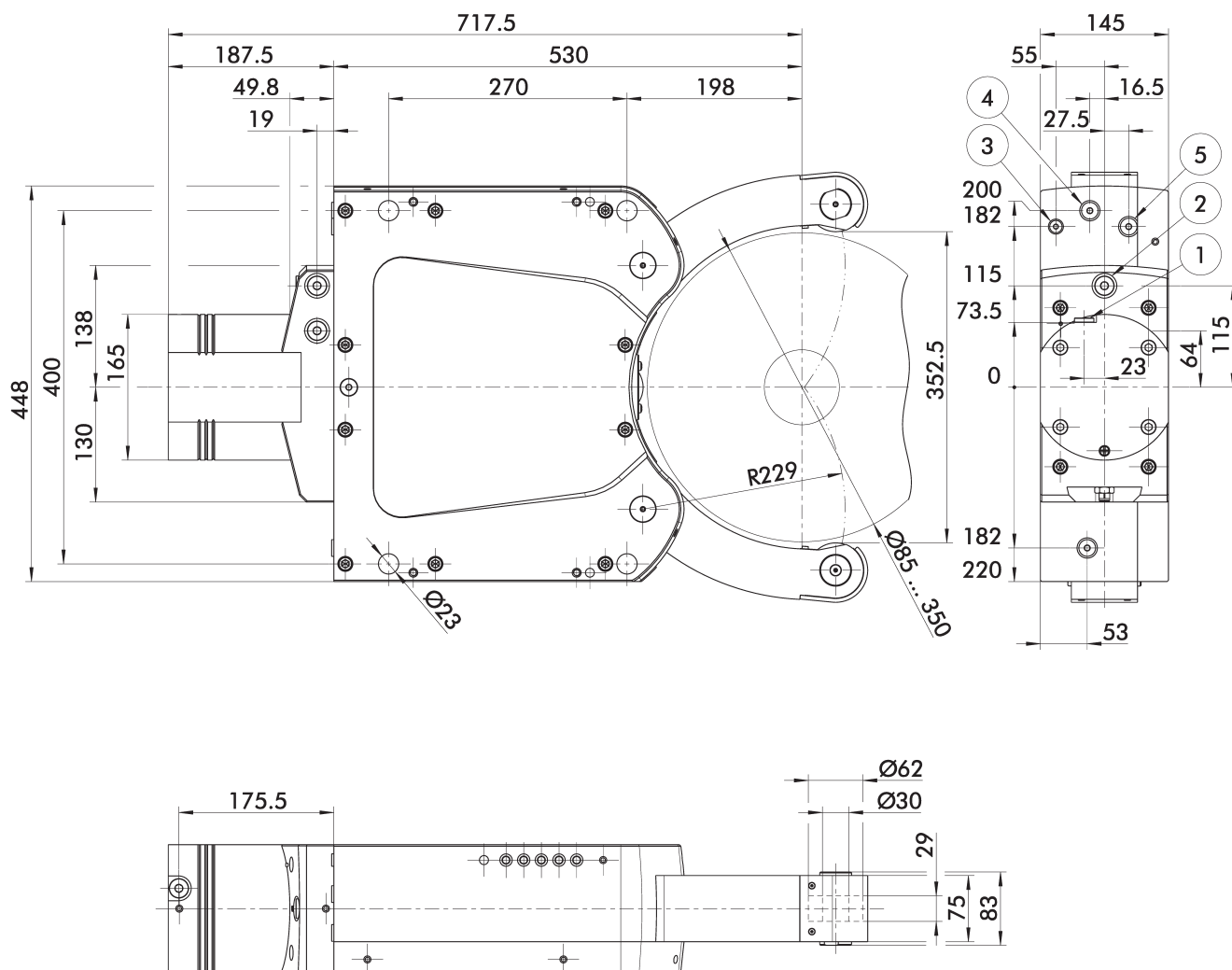
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 500	8 - 60	< 0.06	< 0.01	565



Podlega zmianom technicznym/

- | | |
|---|---|
| ① Przyłącze hydrauliczne A: G3/8 | ④ Płukanie D: G1/4 |
| ② Przyłącze hydrauliczne B: G3/8 | ⑤ Przyłącze powietrza do przedmuchu E: G1/4 |
| ③ Przyłącze centralnego układu smarowania C: G1/8 | |

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL plus 510 Z-Z	0825711	Centralny układ smarowania	cyldryczny	85 - 350	15	168
THL plus 510 Z-B	0825713	Centralny układ smarowania	kulisty	85 - 350	15	168
THL plus 510 M-Z	0825712	Smarowanie manualne	cyldryczny	85 - 350	15	168
THL plus 510 M-B	0825714	Smarowanie manualne	kulisty	85 - 350	15	168

Zakres dostawy

Podtrzymka, śruby montażowe, śruby oczkowe i instrukcja obsługi; bez wyłącznika zbliżeniowego do monitorowania skoku

Uwagi

Maksymalna prędkość obrotowa przedmiotu obrabianego

Maksymalna prędkość przedmiotu obrabianego względem podtrzymki zależy od dopuszczalnej prędkości obwodowej rolek do podtrzymek. Prędkość skrawania na średnicy mocowania jest taka sama jak prędkość obwodowa rolek.

Pneumatyczna wersja podtrzymki

Wersja z podtrzymką uruchamianą pneumatycznie jest dostępna na zamówienie.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

Rolek cylindryczne są używane głównie w przypadku podtrzymek lub zastosowań stacjonarnych.

Zastosowanie rolek sferycznych

Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

Płukanie rolki

Jako medium do płukania rolek można zastosować chłodziwo lub sprężone powietrze.

Dalsze dane techniczne

Opis	Ciśnienie robocze [bar]	Dokładność centrowania [mm]	Powtarzalność [mm]	Maks. prędkość obwodowa [m/min]
THL plus 510	8 - 60	< 0.06	< 0.01	565

Akcesoria

System pomiaru skoku

umożliwia ciągłe monitorowanie oraz częściowe otwieranie ramienia dźwigni.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
THL plus 100	APS THL plus 100	0820521
THL plus 200	APS THL plus 200	0820522
THL plus 300	APS THL plus 300	0820523
THL plus 310		
THL plus 320	APS THL plus 310	0820524
THL plus 400	APS THL plus 400	0820525
THL plus 500	APS THL plus 500	0820526
THL plus 510	APS THL plus 510	0820527

Precyzyjna regulacja rolki

Umożliwia szybką i precyzyjną korektę centryczności za pomocą mimośrodowych trzpieni rolek na ramionach podtrzymki.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
THL plus 200	RFV THL plus 200	0820512
THL plus 300	RFV THL plus 300	0820513
THL plus 310		
THL plus 320	RFV THL plus 310	0820514
THL plus 400	RFV THL plus 400	0820515
THL plus 500	RFV THL plus 500	0820516
THL plus 510	RFV THL plus 510	0820517

Rolki cylindryczne

Uszczelnione rolki do użytku stacjonarnego na podtrzymkach. Rolki specjalne i rolki z powłoką są dostępne na zamówienie.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
THL plus 100	LFR-Z 100	0820500
THL plus 200	LFR-Z 200	0820501
THL plus 300		
THL plus 310		
THL plus 320	LFR-Z 300	0820502
THL plus 400	LFR-Z 400	0820503
THL plus 500		
THL plus 510	LFR-Z 500	0820504

Rolki sferyczne

Uszczelnione rolki do użytku stacjonarnego na podtrzymkach nadążnych (prowadzących). Rolki specjalne i rolki z powłoką są dostępne na zamówienie.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
THL plus 100	LFR-B 100	0820505
THL plus 200	LFR-B 200	0820551
THL plus 300		
THL plus 310		
THL plus 320	LFR-B 300	0820552
THL plus 400	LFR-B 400	0820553
THL plus 500		
THL plus 510	LFR-B 500	0820554

Środek smarny

LINOMAX plus

Wysoko wydajny smar w standardzie do cyklicznego smarowania ręcznych i zasilanych uchwytów tokarskich firmy SCHUNK oraz stałych punktów zatrzymania.



Wiązka	Opis	Nr id.
Wkład	Wkład LINOMAX plus	1342585
Can	Szyna LINOMAX plus	1342586
Pojemnik	Pojemnik LINOMAX plus	1342587

Smarownica

Narzędzia pomocnicze do smarowania wszelkiego rodzaju produktów SCHUNK. Smarownicy można używać do wkładów ze wszystkimi rodzajami smaru stosowanymi przez firmę SCHUNK.



Wiązka	Opis	Nr id.
Wkład	Smarownica	9900543



**H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG**

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com