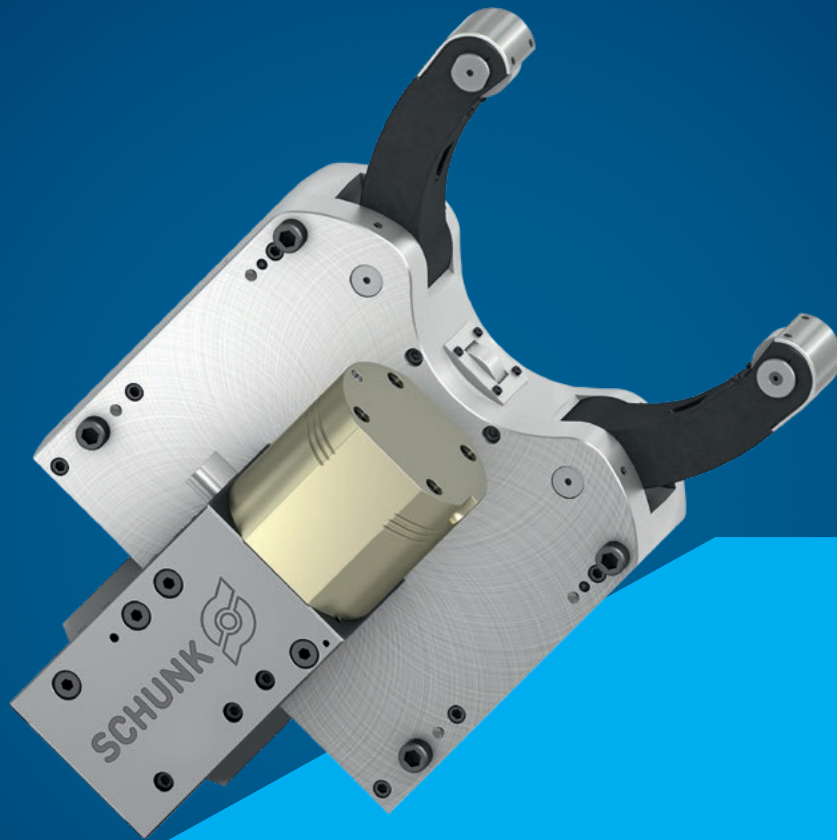




ZENTRICO THL-S plus

Samocentrujące podtrzymki z
bocznym siłownikiem

Samocentrujące podtrzymki o dużej sile mocującej do stosowania w ograniczonych przestrzeniach montażowych

Podtrzymka THL-S plus z cylindrem bocznym jest przeznaczona w szczególności do ograniczonych przestrzeni montażowych. Zastosowane rozwiązanie pozwoliło na skrócenie całkowitej długości podtrzymki. Zależnie od wymiarów instalacji oznacza to również możliwość zastosowania większej podtrzymki o większym zakresie mocowania. Dzięki zoptymalizowanej kinematyce dźwigni, centralnemu smarowaniu oraz smarowaniu ręcznemu podtrzymka zapewnia maksymalną siłę mocowania na każdej rolce, jak również niezmiennie wysoką dokładność centrowania i powtarzalność.

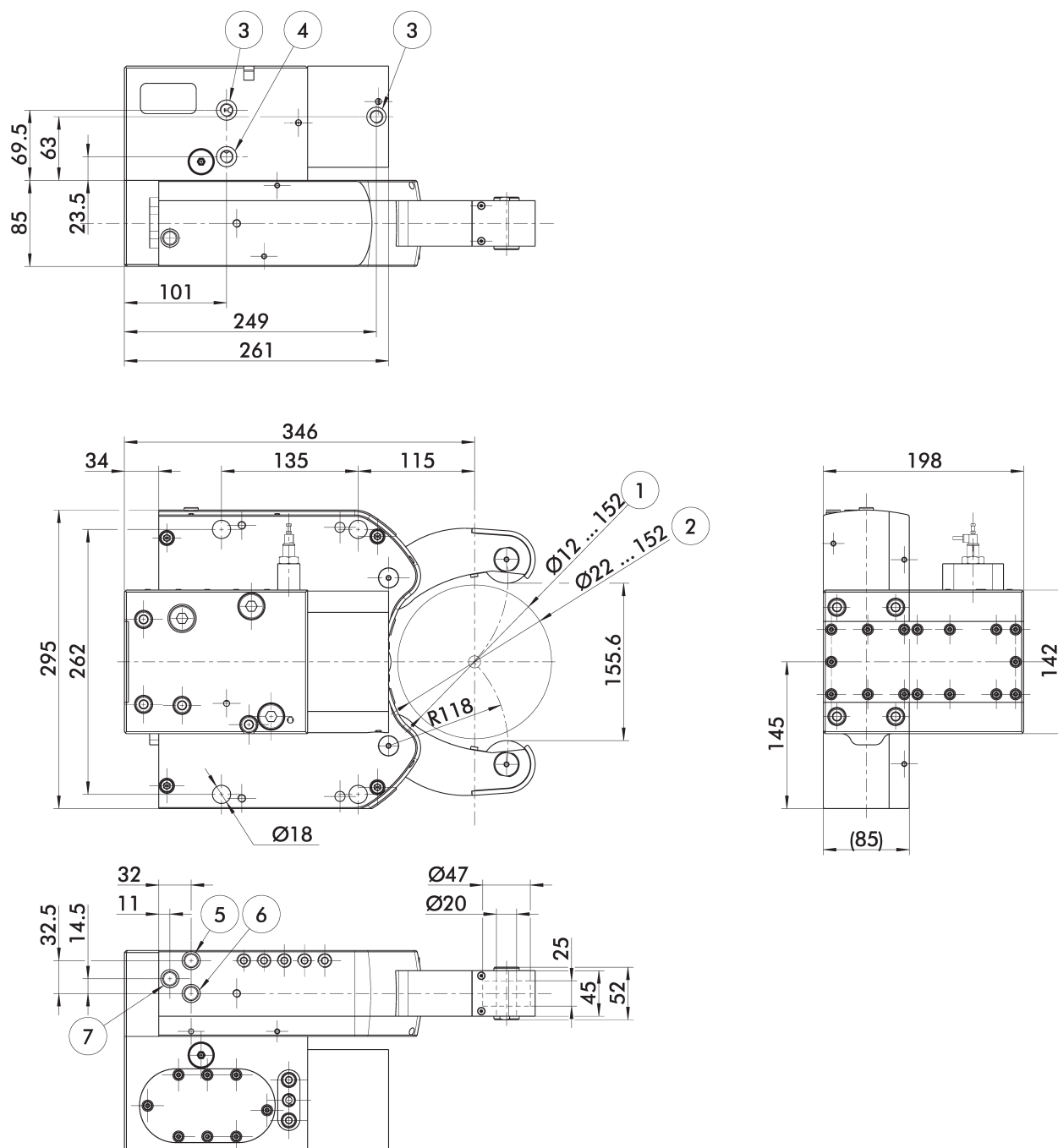


Zalety – Korzyści dla użytkownika

- + 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-S plus 300	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-S plus 310	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-S plus 400	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL-S plus 500	50 – 310	8 – 60	15	< 0.06	< 0.01
THL-S plus 510	90 – 350	8 – 80	15	< 0.06	< 0.01
THL-S plus 600	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01



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-S plus 300 Z-Z	0825331	Centralny układ smarowania	cyldryczny	12 - 152	10	50
THL-S plus 300 Z-B	0825333	Centralny układ smarowania	kulisty	12 - 152	10	50
THL-S plus 300 M-Z	0825332	Smarowanie manualne	cyldryczny	12 - 152	10	50
THL-S plus 300 M-B	0825334	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.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

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

Zastosowanie rolek sferycznych

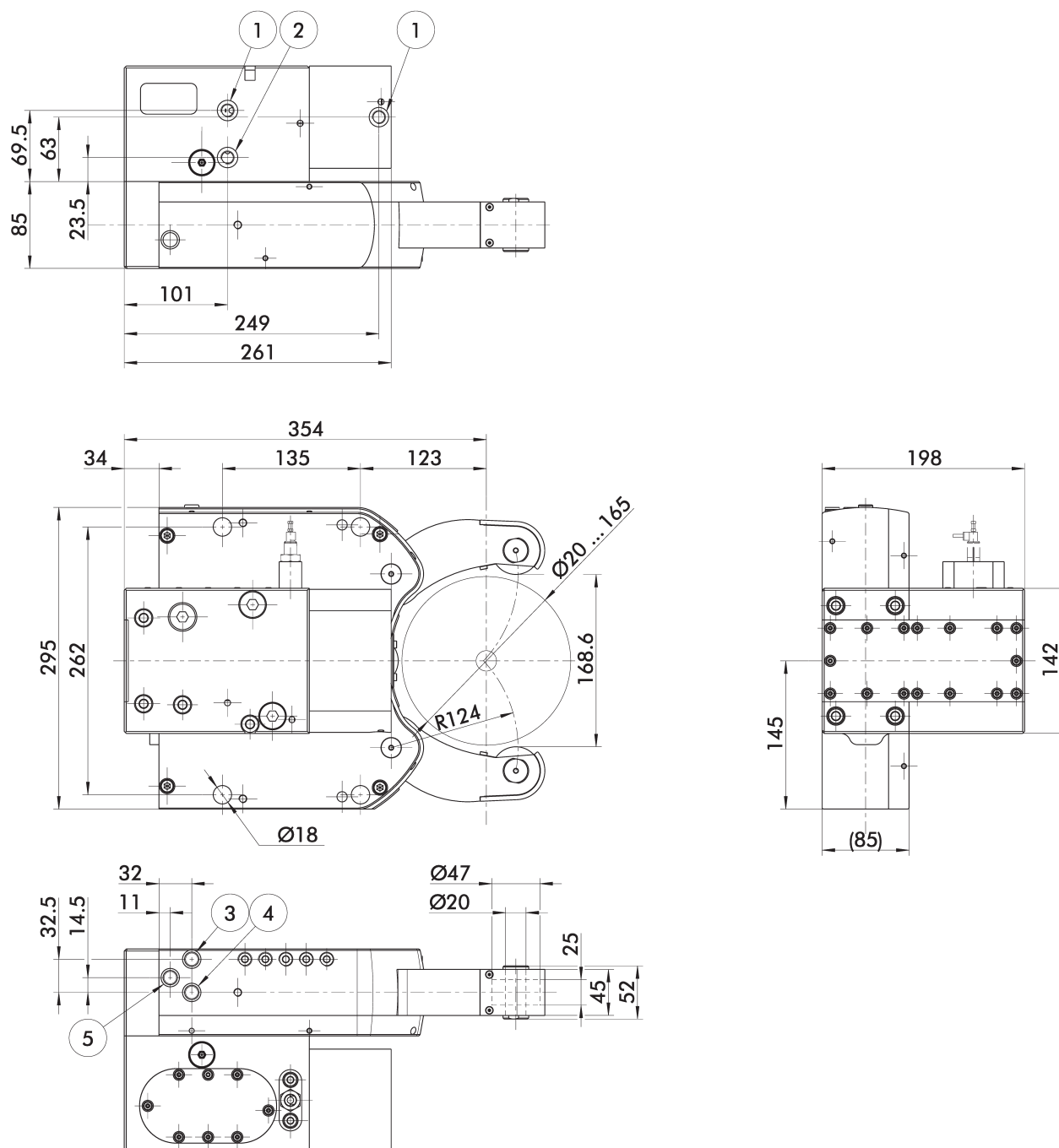
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

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-S plus 300	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-S plus 310 Z-Z	0825431	Centralny układ smarowania	cyldryczny	20 - 165	10	48
THL-S plus 310 Z-B	0825433	Centralny układ smarowania	kulisty	20 - 165	10	48
THL-S plus 310 M-Z	0825432	Smarowanie manualne	cyldryczny	20 - 165	10	48
THL-S plus 310 M-B	0825434	Smarowanie manualne	kulisty	20 - 165	10	48

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.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

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

Zastosowanie rolek sferycznych

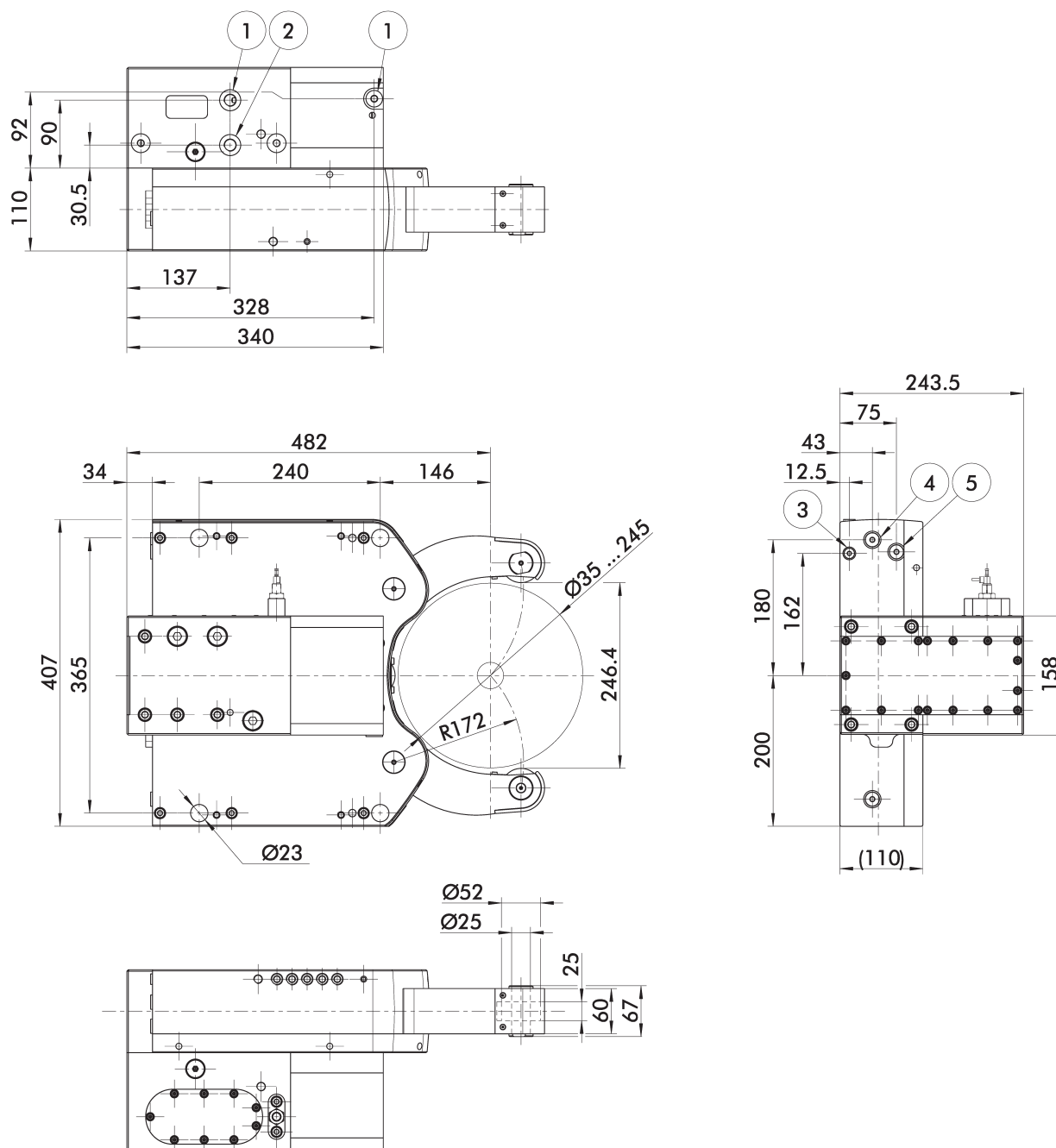
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

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-S plus 310	8 - 60	< 0.04	< 0.007	590



Podlega zmianom technicznym/

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

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL-S plus 400 Z-Z	0825531	Centralny układ smarowania	cyldryczny	35 - 245	15	110
THL-S plus 400 Z-B	0825533	Centralny układ smarowania	kulisty	35 - 245	15	110
THL-S plus 400 M-Z	0825532	Smarowanie manualne	cyldryczny	35 - 245	15	110
THL-S plus 400 M-B	0825534	Smarowanie manualne	kulisty	35 - 245	15	110

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.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

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

Zastosowanie rolek sferycznych

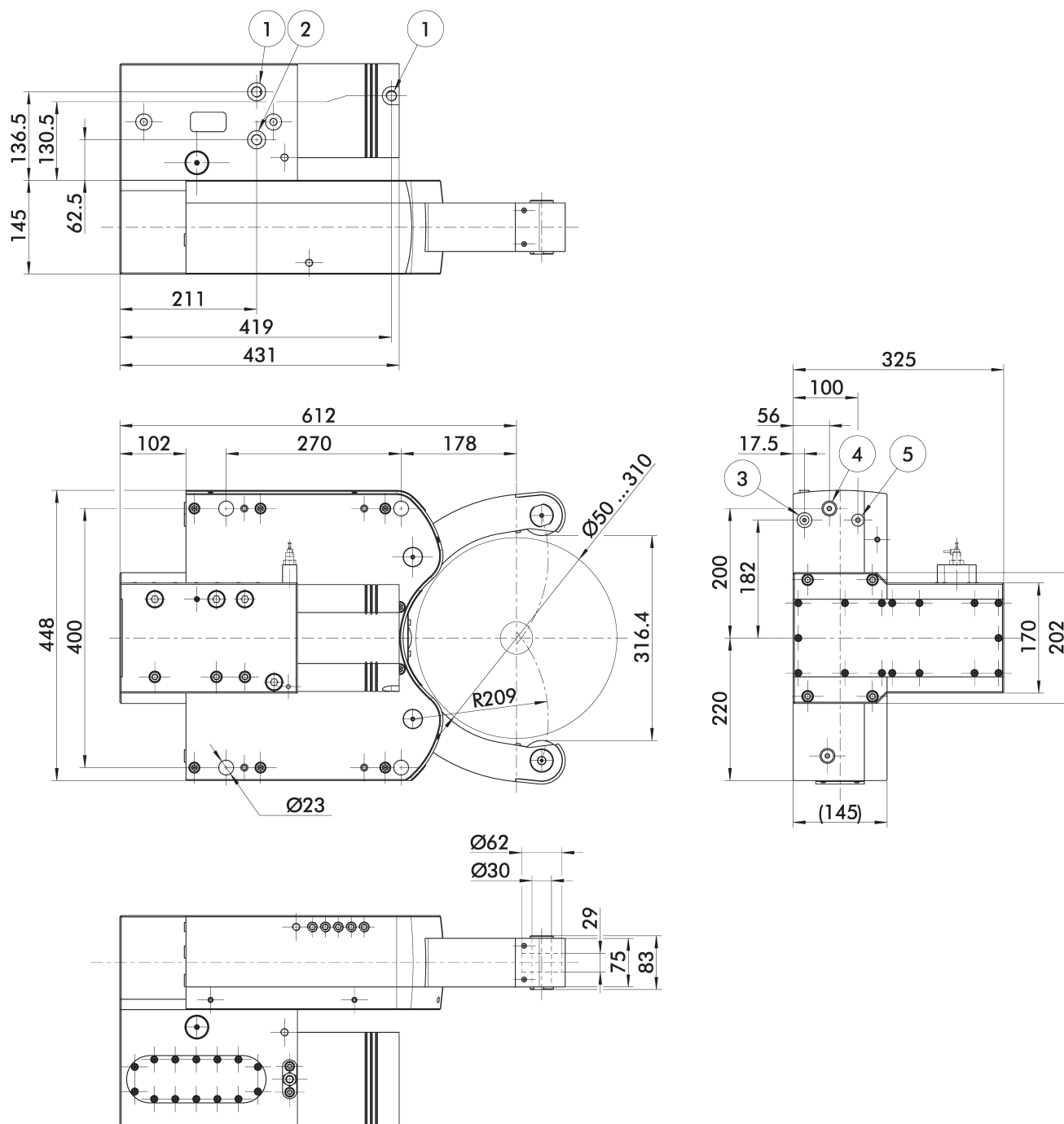
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

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-S plus 400	8 - 60	< 0.05	< 0.01	535



Podlega zmianom technicznym/

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

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL-S plus 500 Z-Z	0825631	Centralny układ smarowania	cyldryczny	50 - 310	15	236
THL-S plus 500 Z-B	0825632	Centralny układ smarowania	kulisty	50 - 310	15	236
THL-S plus 500 M-Z	0825633	Smarowanie manualne	cyldryczny	50 - 310	15	236
THL-S plus 500 M-B	0825634	Smarowanie manualne	kulisty	50 - 310	15	236

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.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

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

Zastosowanie rolek sferycznych

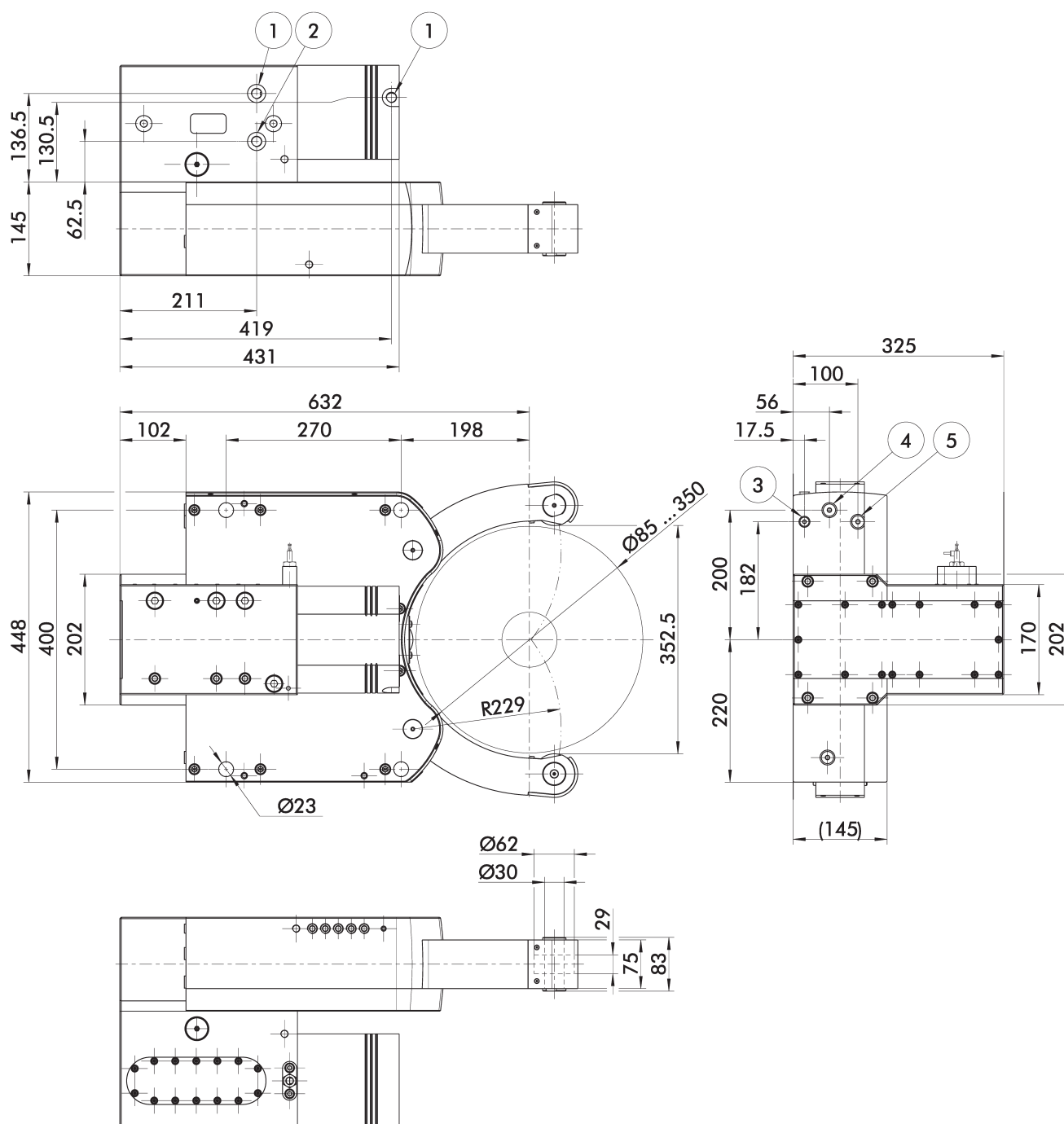
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

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-S plus 500	8 - 60	< 0.06	< 0.01	565



Podlega zmianom technicznym/

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

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL-S plus 510 Z-Z	0825731	Centralny układ smarowania	cyldryczny	90 – 350	15	170
THL-S plus 510 Z-B	0825733	Centralny układ smarowania	kulisty	90 – 350	15	170
THL-S plus 510 M-Z	0825732	Smarowanie manualne	cyldryczny	90 – 350	15	170
THL-S plus 510 M-B	0825734	Smarowanie manualne	kulisty	90 – 350	15	170

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.

Zastosowanie rolek cylindrycznych

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

Zastosowanie rolek sferycznych

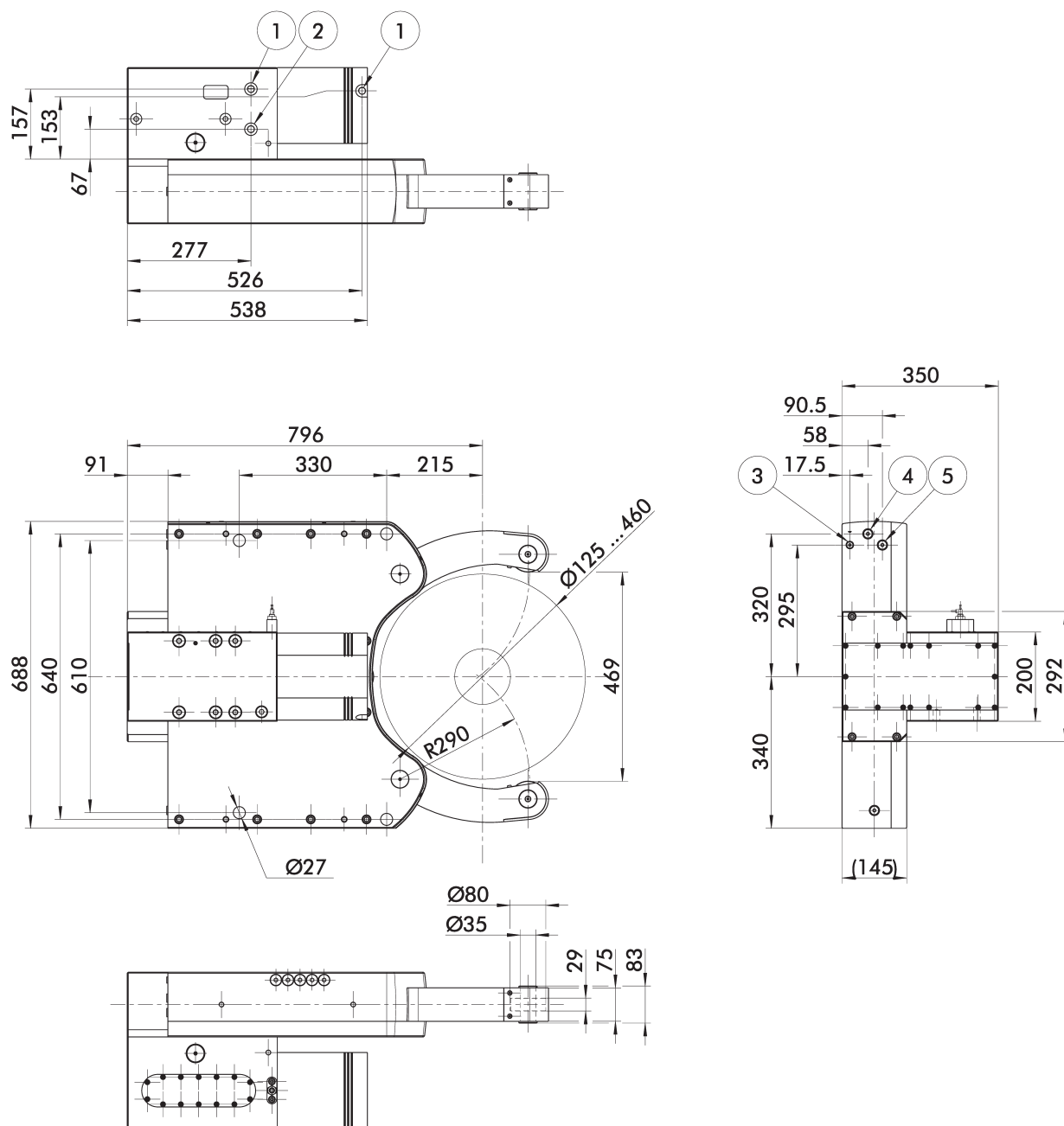
Rolek sferyczne stosowane są głównie w przypadku podtrzymek nadążnych lub prowadzących.

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-S plus 510	8 – 80	< 0.06	< 0.01	565



Podlega zmianom technicznym/

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

Dane techniczne

Opis	Nr id.	Typ smarowania	Rolki	Zakres mocowania [mm]	Maks. siła mocowania/rolki [kN]	Masa [kg]
THL-S plus 600 Z-Z	0825831	Centralny układ smarowania	cyldryczny	125 – 460	30	434
THL-S plus 600 Z-B	0825833	Centralny układ smarowania	kulisty	125 – 460	30	434
THL-S plus 600 M-Z	0825832	Smarowanie manualne	cyldryczny	125 – 460	30	434
THL-S plus 600 M-B	0825834	Smarowanie manualne	kulisty	125 – 460	30	434

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.

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-S plus 600	8 – 70	< 0.06	< 0.01	400

Akcesoria

System pomiaru skoku

umożliwia ciągłe monitorowanie oraz częściowe otwieranie ramienia dźwigni.



Nadaje się do	Opis	Nr id.
THL-S plus 300	APS THL plus 300	0820523
THL-S plus 310	APS THL plus 310	0820524
THL-S plus 400	APS THL plus 400	0820525
THL-S plus 500	APS THL plus 500	0820526
THL-S plus 510	APS THL plus 510	0820527
THL-S plus 600	APS THL plus 600	0820528

Precyzyjna regulacja rolki

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



Nadaje się do	Opis	Nr id.
THL-S plus 300	RFV THL plus 300	0820513
THL-S plus 310	RFV THL plus 310	0820514
THL-S plus 400	RFV THL plus 400	0820515
THL-S plus 500	RFV THL plus 500	0820516
THL-S plus 510	RFV THL plus 510	0820517
THL-S plus 600	RFV THL plus 600	0820518

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-S plus 300		
THL-S plus 310	LFR-Z 300	0820502
THL-S plus 400	LFR-Z 400	0820503
THL-S plus 500		
THL-S plus 510	LFR-Z 500	0820504
THL-S plus 600	LFR-Z 600	0820506

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-S plus 300		
THL-S plus 310	LFR-B 300	0820552
THL-S plus 400	LFR-B 400	0820553
THL-S plus 500		
THL-S plus 510	LFR-B 500	0820554
THL-S plus 600	LFR-B 600	0820556

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