



Инструмент с хвостовиками HSK

www.pozostools.ru

Техническая информация

Короткий полый конусный хвостовик HSK - широко распространенный стандарт DIN 69893 для инструмента. Инструмент HSK снабжен конусом (1:10), обеспечивающим одновременно 2 зоны контакта поверхностей (торец и конус).

По сравнению с традиционными хвостовиками с крутым конусом хвостовики HSK короче, выполнены полыми, и они захватываются изнутри. Они снабжены ведущими шпонками, входящими во фрезерованные шпоночные канавки шпинделей станков. Хвостовики HSK обеспечивают большую статическую и динамическую жесткость, чем стандартные крутые хвостовики. **Инструмент HSK снабжается шестью типами (исполнениями) хвостовиков: A, B, C, D, E и F.**

Под каждое исполнение имеются соответствующие гнезда шпинделей. Выбор исполнения со стороны производителя станков зависит от требований к конкретному применению, таких как момент и скорость шпинделя.

Тип A и B

для автоматической смены инструмента внешне схожи, но у них разные размеры.

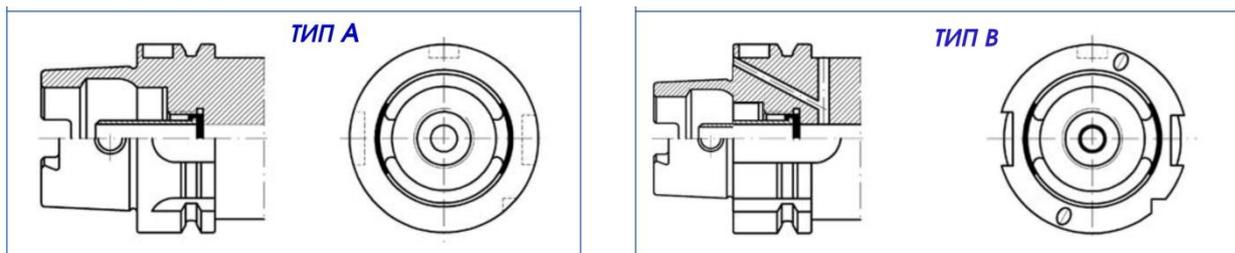
Тип A представляет собой наиболее широко применяемую в настоящее время форму, которая обычно используется на новых обрабатывающих центрах и станках общего назначения.

Тип B обеспечивает большую опору на фланец для тяжелых условий обработки, хотя размер конусного хвостовика типа B меньше, чем типа A.

Различие ТИПов A и B

Тип A снабжен ведущей канавкой на узком конце конусного хвостовика, а в Типе B ведущие канавки находятся на фланце. В Тип A предусмотрена подача СОЖ через центр, для чего служит резьбовое отверстие для крепления трубки СОЖ внутри полости хвостовика;

предпочтительный канал СОЖ в Тип В проходит через отверстия во фланце. Во многих случаях в конусе предусмотрены отверстия под ключ для зажима вручную хвостовиков, предназначенных для автоматической смены инструмента. В обоих указанных типах есть установочные отверстия под электронный чип. В Тип А предусмотрены различные размеры (8) хвостовиков в диапазоне от 32 мм (1,260 дюйма) до 160 мм (6,299 дюйма) по диаметру фланца. В Тип В предусмотрены размеры (7) хвостовиков от 40 мм (1,575 дюйма) до 160 мм (6,299 дюйма) по диаметру фланца.

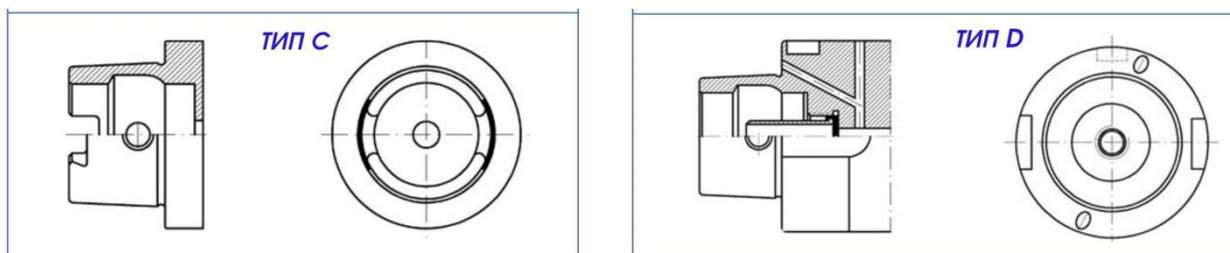


Типы С и D

для ручной смены **инструмента представляют собой варианты типов А и В**. Канавка захвата и отверстия под чипы не предусматриваются. В этих двух типах обязательно есть отверстия доступа через конус для ручного зажима. Эти «ручные» ТИПы обычно используются на автоматических линиях или без вращения на токарных станках с числовым управлением.

Различия ТИПов С и D

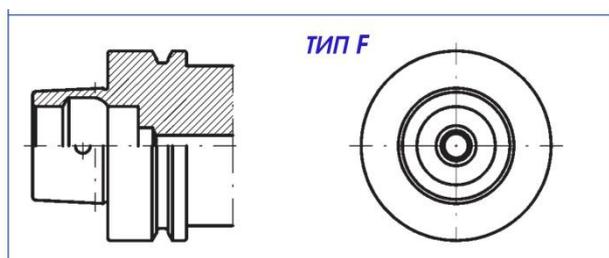
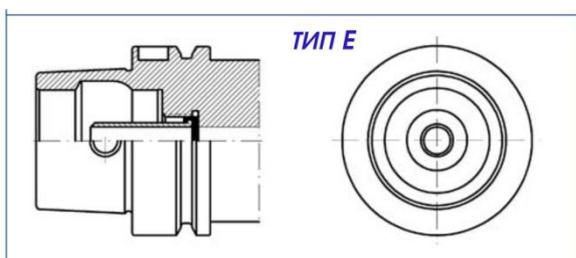
В Тип С доступны различные размеры (6) хвостовиков в диапазоне от 32 мм (1,260 дюйма) до 100 мм (3,937 дюйма) по диаметру фланца. В Тип D имеются различные размеры (5) хвостовиков от 40 мм (1,575 дюйма) до 100 мм (3,937 дюйма) по диаметру фланца.



Типы Е и F

для автоматической смены инструмента также **являются вариантами типов А и В**. Эти Типы предназначены для работы при чрезвычайно высокой

скорости. В них отсутствуют такие конструкционные особенности, как ведущие канавки, отверстия под чип и паз для ориентации, что способствует устранению дисбаланса. В результате эти формы приводятся фиксирующим конусом и подходят только для легкой обработки, такой как высокоскоростное резание металла, или для деревообрабатывающих станков. В Тип Е предлагаются различные размеры (5) хвостовиков в диапазоне от 25 мм (0,984 дюйма) до 63 мм (2,480 дюйма) по диаметру фланца. В форме F предлагаются размеры (3) хвостовиков в 50 мм (1,969 дюйма), 63 мм (2,480 дюйма) и 80 мм (3,150 дюйма) по диаметру фланца.



ПОЗОС



RUTUBE



www.pozostools.ru