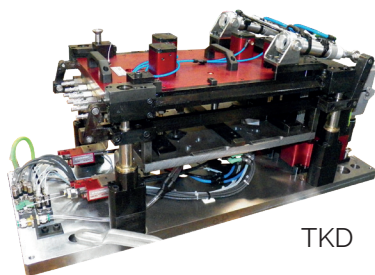
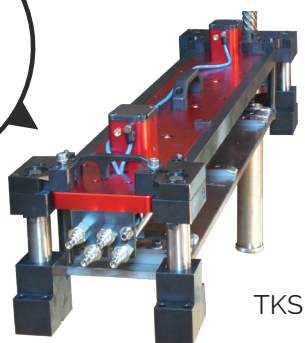
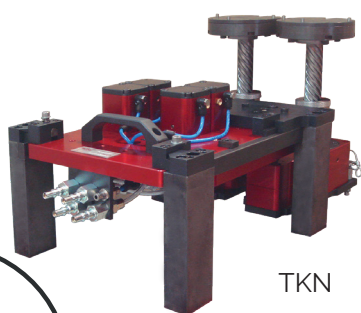


模块化 攻丝解决方案， 更易于集成和应用



TK (交钥匙) 攻丝装置拥有可拆卸单螺纹或多螺纹攻丝头并配备可移动支架。

这些攻丝装置设计有一个可拆卸的用于单螺纹或多螺纹加工应用的攻丝头部。攻丝头由机械螺杆或伺服电机驱动。两部分的模块化设计简化操作流程并实现了丝锥的快速更换。

这些攻丝装置的开发研究能够将模具中常用的一些功能直接并紧凑地集成在攻丝头上。

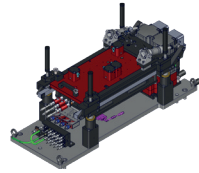
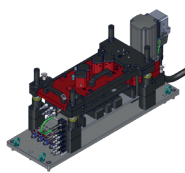
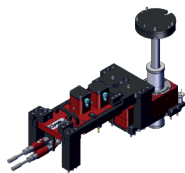
根据客户所期望的, «TK» 攻丝装置集成了一下功能:

- 料带导向,
- 垂直料带跟随(料带浮升),
- 攻丝头快速接近和料带导正.

攻丝过程的扭矩监控可通过采用伺服驱动方案实现. 它会对丝锥的异常行为进行报警/超出扭矩设定范围 (预冲孔偏小, 丝锥磨损或缺少润滑油) 或未达到扭矩设定范围(丝锥断裂, 预冲孔偏大).

技术特点:

- 量身定制交钥匙解决方案适用于您任何的模具环境:
- 完全控制运动学: 完全保证操作并优化攻丝速度.
- 模块化攻丝站让模具设计更简单且安装方便.
- 使用简单: 攻丝头和驱动电机通过销钉完成定位无需特殊工具并且安装非常简单方便.
- 特定应用场合的多螺纹攻丝实时在线扭矩监测保证攻丝过程平稳可靠 (伺服攻丝方案且螺纹直径>M5).
- 主轴自动调整让生产参数设置更加快速安全.
- 伺服驱动的不对称攻牙方式提高丝锥的使用寿命.
- 内冷润滑方式更保证环保理念(更少的润滑油和更高的丝锥使用寿命).



	TKN 基本型	TKS 加强型	TKD 全功能
驱动安装板简单方便安装在下模座	M* or E**	M* or E**	M* or E**
攻丝方向	↓↑→	↓	↓
运动学	固定或移动	移动	固定
最大料带浮升量	100 mm	90 mm	90 mm
攻丝装置最小宽度	150 mm	185 mm	200 mm
快速安装组件	●	●	●
攻丝站制造	模具制造商	Pronic	Pronic
E嵌入式垂直料带运动	-	●	●
料带导向	-	●	●
可调节齿轮箱	●	●	●
反冲弹簧安全筒夹 avec indicateur visuel	●	●	●
伺服电机驱动实时在线扭矩监测	●	●	●
微量润滑喷嘴	●	●	●
丝锥内冷润滑	○	○	○
攻丝头快速接近装置	-	-	●
行程快速接近装置	-	-	18 mm
攻丝站下模座	-	○	○
料带导正	○	○	○
主轴自动调整	●**	●**	●**

● 系列

○ 选项

— 不可选

*机械驱动

**伺服驱动

特征:

攻丝范围 ¹	M2,5 到 M12
最大冲速	120 spm
最大冲程 ² (机械驱动)	450 mm
最大料带浮升(TKS & TKD)	45 mm /90mm
攻丝装置宽度	150 mm

1 - BSP, TR, G, 多导程螺纹...都可加工.

2 - 需要更长螺杆行程, 请联系我们, 我们会使用特殊导向螺杆.

技术特点:

