

**bilz**

# Wkładka synchroniczna STA

Do uchwytów tulei zaciskowych i narzędzi  
napędzanych zgodnie z ISO 15488 (DIN6499)



**WYŻSZA  
PRECYZJA  
I JAKOŚĆ**

od pierwszego gwintu



wewnętrzne doprowadzenie  
chłodziwa do maks. 50 bar

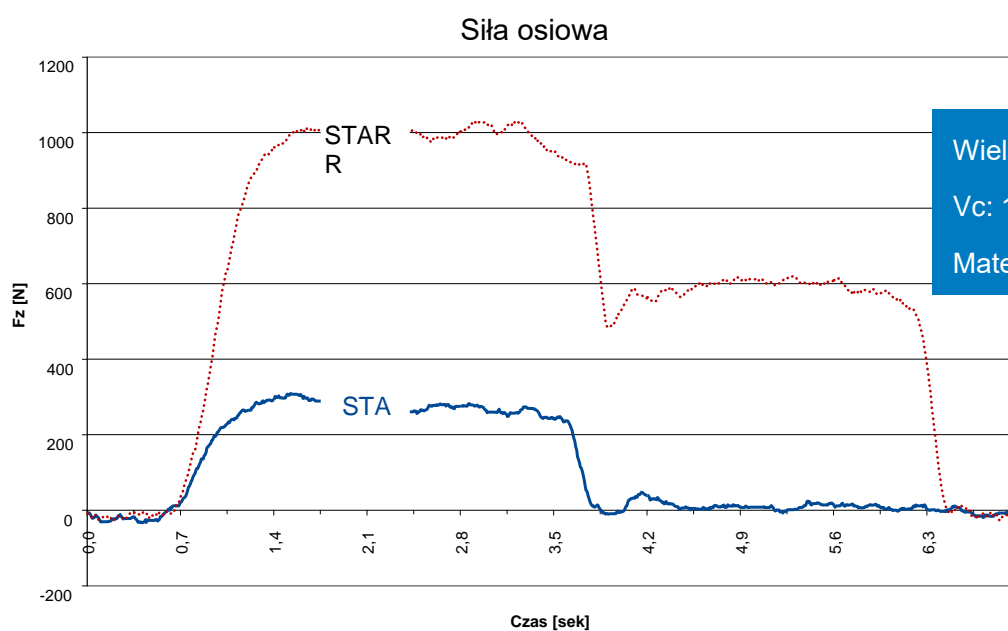
krótka konstrukcja - mały kontur interferencji

modułowa budowa przy najniższych kosztach inwestycji

system szybkiej wymiany Bilz zapewniający najkrótsze czasy  
ustawiania

do gwintów lewo- i prawoskrętnych

## Wyniki testów porównawczych STA vs. sztywne gwintowanie Optymalizacja procesu poprzez redukcję siły osiowej



Wielkość gwintu: M6x1

Vc: 12 m/min

Materiał Stal 800-1000 N/mm<sup>2</sup>



### Zalety

- kompensacja błędów synchronizacji
- pozwala uniknąć generowania dużych sił osiowych
- minimalne obciążenie zarysów gwintu
- lepsza jakość gwintu
- może być również stosowana w wąskich przestrzeniach
- niskie koszty utrzymania

### Korzyści

- większa produktywność dzięki szybkiej wymianie narzędzi
- znaczny wzrost trwałości i niezawodności procesu produkcyjnego
- zmniejszone ryzyko złamania narzędzia
- oszczędność kosztów dzięki niższemu zapotrzebowaniu na narzędzia
- mniejsze zużycie wrzeciona
- wyższa pewność procesu



Nowy adapter gwintujący STA (Synchro Tapping Adaptor) został opracowany specjalnie dla uchwytów tulei zaciskowych i umożliwia gwintowanie i wygniatanie na maszynach z synchronizowanymi wrzecionami.

#### Właściwości:

- do wszystkich typów narzędzi z i bez chłodzenia wewnętrznego
- umożliwia szybką wymianę narzędzia
- minimalna kompensacja długości przy rozciąganiu i ściskaniu
- optymalne tłumienie
- kompaktowa budowa

Dzięki STA  
oszczędzasz wiele  
czasu podczas  
wymiany narzędzi  
Skontaktuj się z nami,  
aby zwiększyć swoją  
wydajność

# Wkładka synchroniczna STA z kulką

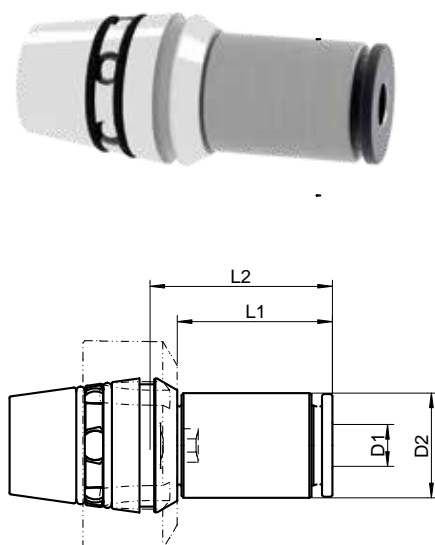


Oprawka synchroniczna (STL)			
Wielkość	Mocowanie na maszynie	Oznaczenie	Nr ident.
2	ER16	STL2-K1-ER16	5099865
		STL2-K1-ER16	
		STL2-K1-ER16	
3	ER20	STL3-K1-ER20	5099856
		STL3-K1-ER20	
4	ER25	STL4-K1-ER25	5099833
		STL4-K1-ER25	
		STL4-K1-ER25	
5	ER32	STL5-K1-ER32	5092917
		STL5-K1-ER32	
		STL5-K1-ER32	
		STL5-K1-ER32	
		STL5-K1-ER32	

Głowica synchroniczna (STH)			
D1 x □ [mm]	Wielkość gwintu	Oznaczenie	Nr ident.
3,5x2,7	M3 ; M5	STH2-0350X0270-24-K1	5100071
4,5x3,4	M4 ; M6	STH2-0450X0340-24-K1	5100078
5,0x4,0	M4 ; M5	STH2-0500X0400-24-K1	5100087
6,0x4,9	M5 ; M6 ; M8	STH3-0600X0490-35-K1	5113800
7,0x5,5	M7 ; M9 ; M10	STH3-0700X0550-35-K1	5100015
7,0x5,5	M7 ; M9 ; M10	STH4-0700X0550-30-K1	5099927
8,0x6,2	M8 ; M11	STH4-0800X0620-30-K1	5099948
9,0x7,0	M9 ; M12	STH4-0900X0700-40-K1	5099939
8,0x6,2	M8 ; M11	STH5-0800X0620-37-K1	5100155
9,0x7,0	M9 ; M12	STH5-0900X0700-37-K1	5092928
10,0x8,0	M10	STH5-1000X0800-37-K1	5100154
11,0x9,0	M14	STH5-1100X0900-37-K1	5100157
12,0x9,0	M12 ; M16	STH5-1200X0900-37-K1	5100156

## Wkładka synchroniczna STA

- do uchwytów tulei zaciskowych i narzędzi napędzanych zgodnie z ISO15488 (DIN6499)
- dla zsynchronizowanego gwintowania
- ciśnienie chłodziwa: maks. 50 bar
- minimalna kompensacja długości: + 0,5mm/- 0,2mm



Wkładka synchroniczna, komplet (STA)						
Wielkość	D1 x □ [mm]	D2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Moment dociągający nakrętki mocującej Mt maks. [Nm]	Przenoszone momenty obrotowe Mt max. [Nm]
2	3,5x2,7	12,7	24	26,3	40	10
	4,5x3,4	12,7	24	26,3		
	5,0x4,0	12,7	24	27,3		
3	6,0x4,9	15,8	35	31	40	18
	7,0x5,5	15,8	35	31		
4	7,0x5,5	19	30	33,5	80	28
	8,0x6,2	19	30	34,5		
	9,0x7,0	19	40	35,5		
5	8,0x6,2	25	37	41	130	50
	9,0x7,0	25	37	42		
	10,0x8,0	25	37	43		
	11,0x9,0	25	37	44		
	12,0x9,0	25	37	44		