

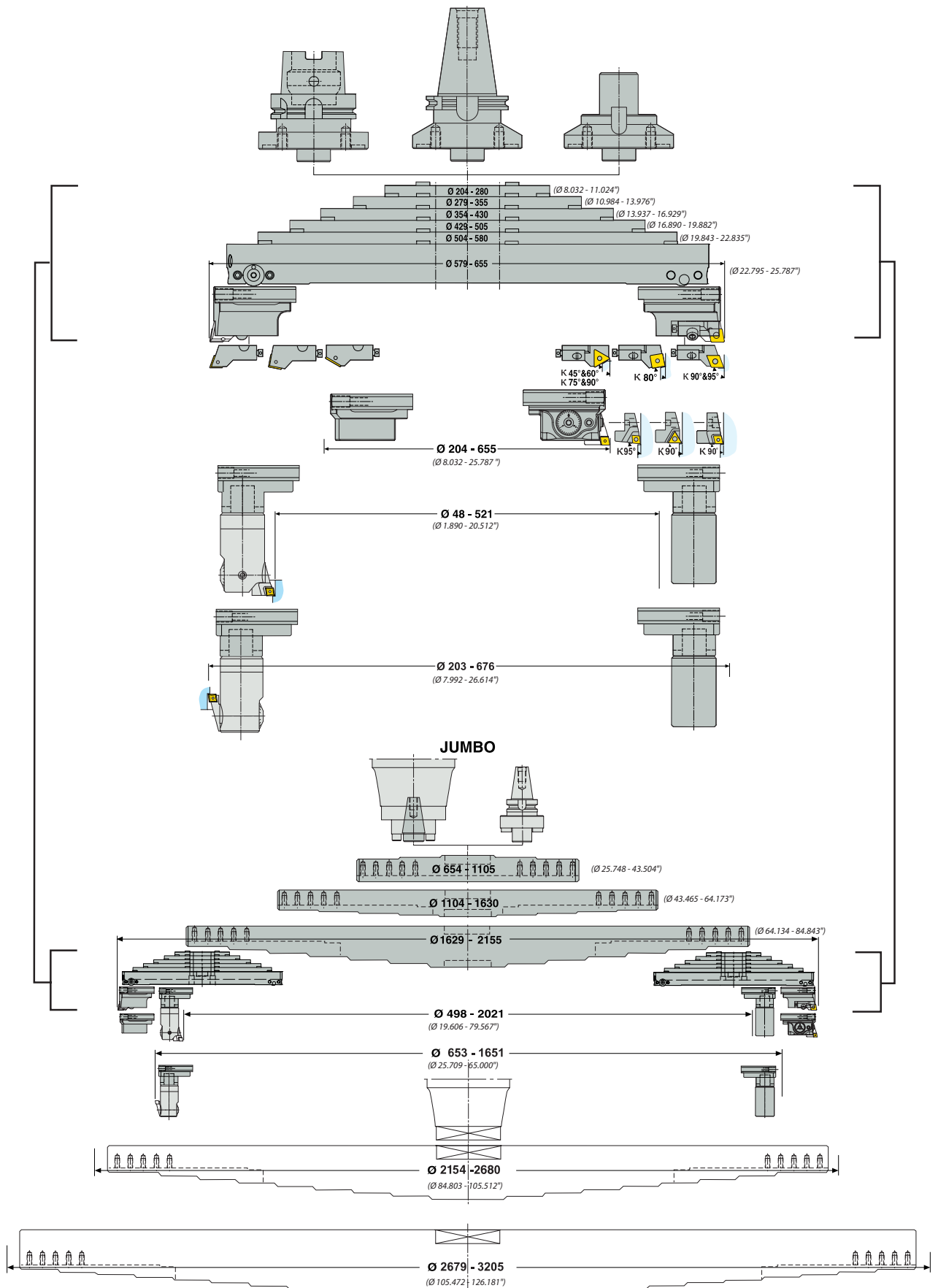


Belki

Seco oferuje pełną gamę belek standardowych i typu Jumbo do operacji wytaczania i obtaczania dużych średnic.

- Zaprojektowane z myślą o maksymalnej uniwersalności belki są dostępne w szerokiej gamie średnic jako produkty standardowe, obejmujące zakres średnic 204–655 mm (8.03–25.78 cala)
- Belki Seco Jumbo są wykonane z wytrzymałego aluminium ze stalowymi interfejsami i obejmują zakres średnic 654–2155 mm (25.75 – 84.843 cala)

Ogólny opis



Wstęp

Wiercenie

Rozwiercanie

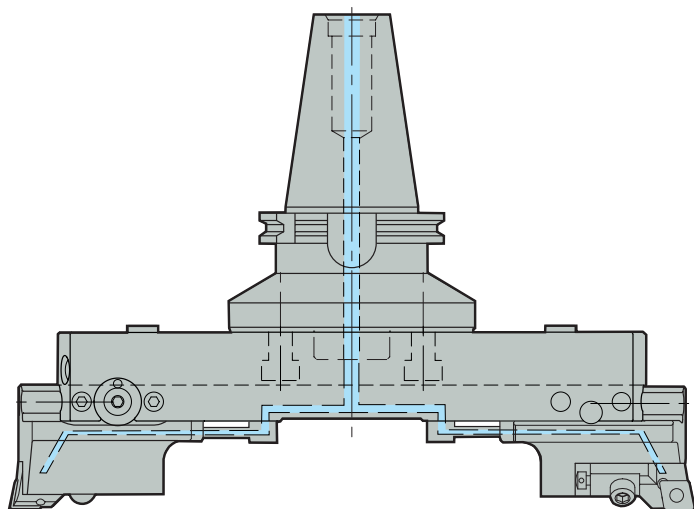
Wytaczanie

Załącznik

Właściwości: Seria BB731

Zastosowanie

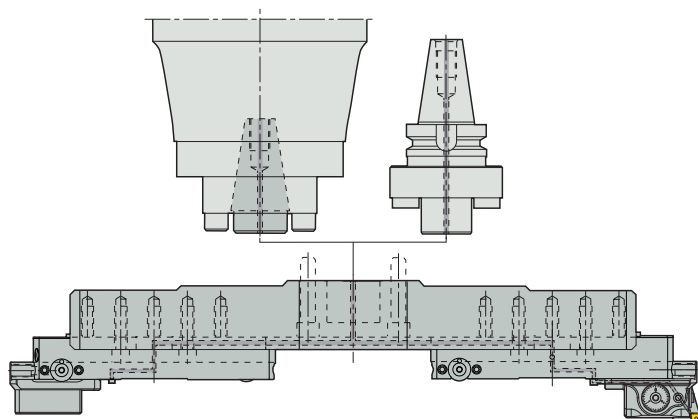
- Wytaczanie (zgrubne i na gotowo) $\varnothing$ 204 – 655 mm (8.032" – 25.787").
- Obtaczanie $\varnothing$ 48 – 521 mm (1.890–20.512").
- Wytaczanie wsteczne $\varnothing$ 203 mm – 676 mm (7.992 – 26.614").



Korzyści i funkcje

- Belki są wyposażone w połączenie po stronie obrabiarki $\varnothing$ 130 mm ($\varnothing$ 5.118") do bezpośredniego mocowania na oprawkach do belek (SA i HSK) lub na adapterach Graflex®.
- Belki mogą służyć do mocowania bloków Graflex® do obróbki zgrubnej, dokładnej lub przeciwwagi.
- Bloki wytaczarskie są mocowane na belce za pomocą dwóch cylindrów poruszanych przez trzy śruby: Jedna śruba wyposażona jest w dysk ograniczający skok przesuwu bloku wewnątrz zakresu oraz ograniczający ruch bloku poza belkę. Precyzyjny i stopniowy przesuw bloku w celu regulacji średnicy, skok na promieniu 38 mm ($\varnothing$ 1.496") przy użyciu śruby regulacyjnej połączonej z kołkiem belki.
- W przypadku stosowania adaptera Graflex® można użyć przedłużeń lub mocowania do wrzeciona, patrz system modułowy Graflex®.
- Ustawienie kątowe belki wytaczarskiej co 30° w oprawce lub adapterze Graflex®, w celu wygodnego przechowywania w magazynie.
- Przepływ chłodziwa przez belkę oraz bloki w kierunku krawędzi skrawającej.

Właściwości: Seria JBB731



Zastosowanie

- Wytaczanie (zgrubne i na gotowo) $\varnothing$ 654 – 3078 mm (25.748" – 121.181").
- Obtaczanie $\varnothing$ 498 – 3071 mm (19.606–120.906").
- Wytaczanie wsteczne $\varnothing$ 653 – 3226 mm (25.709 – 127.008").

Korzyści i funkcje

- Belki Jumbo wykonane są z aluminium o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie ze stalowym interfejsem.
- Przeznaczony do przechowywania dwóch klasycznych belek z serii BB731 w kilku pozycjach.
- Belki Jumbo są dostarczane z dwoma uchwytami do podnoszenia.
- Wielkości A731S001, 002, 003 dostarczane są z 4 śrubami mocującymi.
- Może być zamontowany na oprawce frezu, mocowanie kołnierzowe typu 569, trzpień $\varnothing$ 60 mm ($\varnothing$ 2.362") lub bezpośrednio na wrzecionie maszyny (po stronie obrabianego przedmiotu DIN 2079/50).
- Za pomocą trzpienia centrującego pokazanego w akcesoriach.

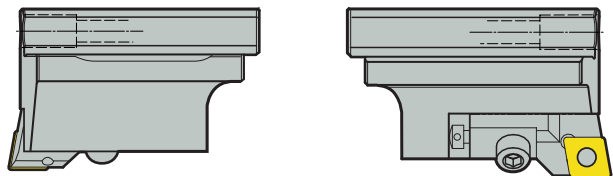
Wielkości A731S004-...* i A731S005-...* są dostępne na zamówienie, z możliwością montażu wrzecion standardowych lub specjalnych, zależnie od obrabiarki:

Zakres $\varnothing$ mm (cale)	Oznaczenie	Wymiary w mm (calach), patrz rysunek na stronie produktu							Waga
		DCB	LF	HTB	LB	CBDP	WB	DCON	
2154-2680 (84.803-105.512")	A731S004-...*	*	70 (2.75591")	300 (11.811")	160 (6.29921")	*	2140 (84.25197")	*	*
2679-3205 (105.472-126.181")	A731S005-...*	*	110 (4.33071")	400 (15.748")	200 (7.87402")	*	2665 (104.9213")	*	*

* Oznaczenie i wymiary będą kompletne po uwzględnieniu typu mocowania wrzeciona.

Właściwości: Bloki do serii BB731 i JBB731

Blok do wytaczania zgrubnego



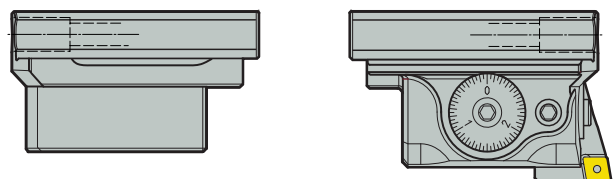
Zastosowanie

- Wkładki dostępne z kątem przystawienia 90° i 80°.
- Wymagane są inne wkładki z mocowaniem ISO5611/h1 = 16 mm (0.629").

Korzyści i funkcje

- Duży dwuostrzowy zespół z belką do wytaczania zgrubnego, jest wyposażona w dwa bloki, każdy z nich posiada odpowiednie wkładki.
- Dostępne w bardzo szerokim asortymencie.
- Wkładki o kącie przystawienia 90°, zalecane w większości zastosowań do wytaczania w celu zmniejszenia zużycia energii.
- Wkładki o kącie przystawienia 80°, zalecane do wytaczania otworów przelotowych (i fazowania), szczególnie w żeliwie, aby uniknąć pęknięć przy wyjściu. Większe zapotrzebowanie na moc.
- Obie wkładki mogą być wyregulowane na tę samą średnicę (symetrycznie) lub w pozycji stopniowej (niesymetrycznej).
- Podkładka wkładki dostępna w akcesoriach (oznaczenie 18LS0316). Montaż i ustawianie, patrz str. 558–563.

Blok do dokładnego wytaczania



Zastosowanie

- Szeroka gama wkładek do mocowania płytek z kątem KAPR 90° i 95°.
- Odpowiednie wkładki na płytki do wytaczania precyzyjnego A72460, A72560 lub A72660.

Korzyści i funkcje

- Zespół z belką do dokładnego wytaczania składa się z jednego bloku do dokładnego wytaczania i przeciwwagi.
- Blok do wytaczania na gotowo doprowadza chłodziwo do krawędzi.
- Bloki posiadają zabezpieczenie, które przeciwdziała sile odśrodkowej przy wyższych obrotach (bloki nie zsuną się z belki)

Wstęp

Wiercenie

Rozwiercanie

Wytaczanie

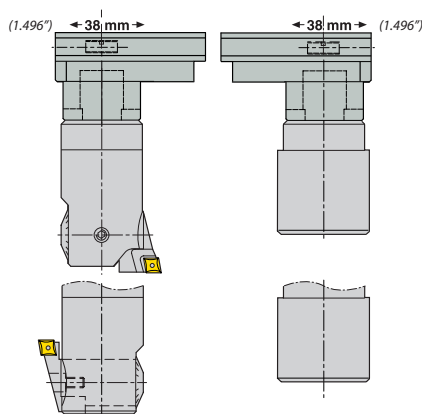
Załącznik

Właściwości: Bloki wytaczarskie Graflex® do obtaczania i wytaczania wstecznego

Temat 1

Zastosowanie

- Ten blok posiada żeńskie gniazdo Graflex® wielkość G5.
- Możliwość zastosowania do obtaczania lub wytaczania wstecznego.
- Montaż i ustawianie, patrz str. 558-563.
- **UWAGA!** Nowe bloki także mogą być montowane na starych belkach.



Korzyści i funkcje

- Każda głowica Graflex®, narzędzie specjalne lub standardowy moduł Graflex® G5 mogą być montowane na belkach wytaczarskich.
- Przykład: rysunek pokazuje obtaczanie średnicy zewnętrznej lub wytaczanie wsteczne przy użyciu 2 bloków Graflex® z głowicą do wytaczania na gotowo Graflex® A78050 z wkładką (np. A72550) lub wkładką (np. A789X30CC0690) i przeciwwagą Graflex® (np. BM050W78050).
- Możliwe są dwie pozycje modułu Graflex® na bloku dzięki dwóm zestawom dwóch śrub z kulistym zakończeniem oraz dwóm wypustom ustawionym pod kątem 180°.
- Blok i głowica do wytaczania doprowadzają chłodziwo do krawędzi.
- Nowe bloki wytaczarskie (oznaczenie A731S 400, A731S 500, A731S 600, A731S 40128) mogą być także montowane na starych belkach (oznaczenie A731 0_0 -bez S-).
- Montaż i maks. obroty patrz instrukcje do oferowanych jeszcze poprzednich belek.
- W celu zachowania wyważenia, nie stosować starych i nowych bloków na tej samej belce

Temat 2

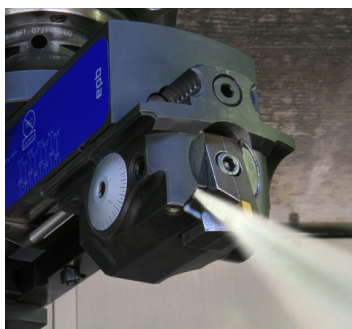
Porada dotycząca doboru akcesoriów doprowadzających chłodziwo

Obróbka zgrubna (belka i 2 bloki zgrubne):

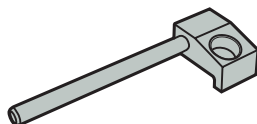
Celem doprowadzenia chłodziwa bezpośrednio na obie krawędzie skrawające, użyj 2 przewodów (oznaczenie AU731S00700), zamocowanych na belce, oraz 2 zestawów dysz (oznaczenie AU731S40700), zamocowanych na blokach. Standardowe doprowadzenie chłodziwa z otworu w bloku, to 2 przewody (oznaczenie AU731S00700), zamocowane na belce.

Wytaczanie na gotowo (belka z 1 blokiem do wytaczania na gotowo i 1 przeciwwagą):

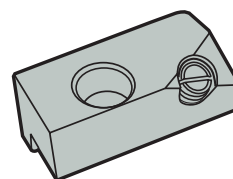
Zastosować 1 przewód łączący (oznaczenie AU731S00700), zamocowany na belce i połączony z blokiem wytaczarskim. Bloki do wytaczania na gotowo oryginalne są wyposażone w dyszę kierującą chłodziwo bezpośrednio na ostrze. Obtaczanie średnicy (np. belka z 2 blokami Graflex® wyposażonymi w głowicę i przeciwwagę): Zastosować 1 przewód łączący (oznaczenie AU731S00700), zamocowany na belce i połączony z blokiem wytaczarskim Graflex® oraz głowicą. Wewnętrzny otwór bloku Graflex® doprowadzi chłodziwo do zamocowanej głowicy.



Przewód łączący
(oznaczenie AU731S00700)

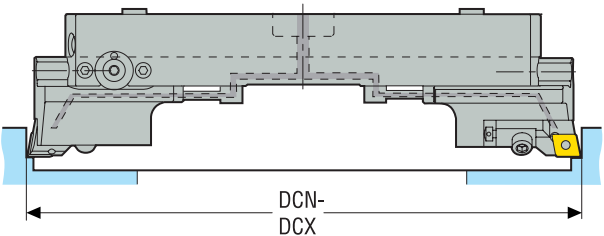
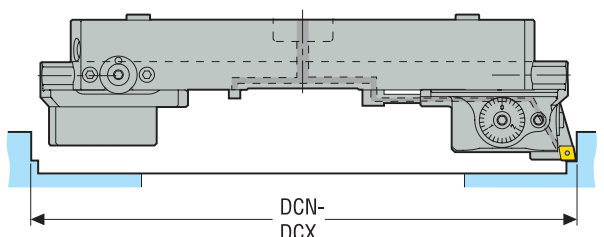
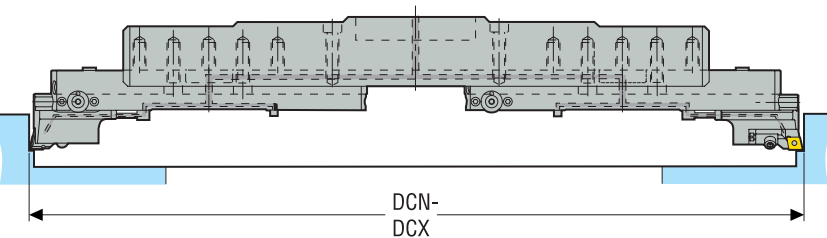
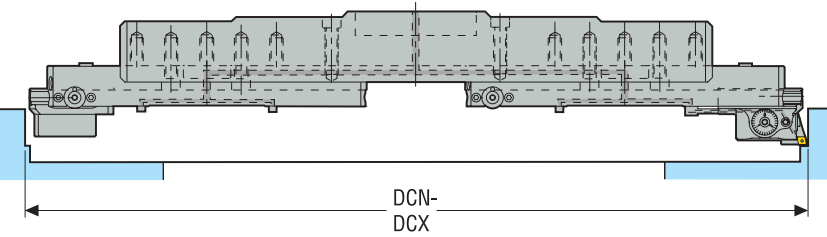


Zestaw dyszy
(oznaczenie AU731S40700)



UWAGA! Dopuszczalne ciśnienie chłodziwa = 70 bar maks.

Składanie zespołu do wytaczania

Wstęp	Zespół do wytaczania zgrubnego do $\varnothing 655 \text{ mm}$ ($\varnothing 25.787''$) wymaga: 1 belkę (A731S 0_0) + 2 bloki zgrubne (2x A731S 400) z 2 wkładkami*.  Rys. 1
Wiercenie	Zespół do wytaczania wykańczającego do $\varnothing 655 \text{ mm}$ ($\varnothing 25.787''$) wymaga: 1 belkę (A731S 0_0) + 1 blok wykańczający (A731S 500) z wkładką na płytkę wielkość 60** + 1 blok przeciwwagi (A731S 600).  Rys. 2
Rozwiercanie	Zespół do wytaczania zgrubnego do $\varnothing 3205 \text{ mm}$ ($\varnothing 126.181''$) wymaga: 1 belkę Jumbo (A731S 00_) + 2 belki (A731S 0_0) + 2 bloki zgrubne (2x A731S 400) i 2 wkładki*.  Rys. 3
Wytaczanie	Zespół do wytaczania wykańczającego do $\varnothing 3205 \text{ mm}$ ($\varnothing 126.181''$) wymaga: 1 belkę Jumbo (A731S 00_) + 2 belki (A731S 0_0) + 1 blok wykańczający (A731S 500) z wkładką na płytkę wielkość 60** + 1 blok przeciwwagi (A731S 600).  Rys. 4
Załącznik	* Kasety zamawiać osobno. * Wkładki należy zamówić oddzielnie.

Składanie zespołu do wytaczania:
Tabela wyboru belek w celu zbudowania wymaganej średnicy WYTACZANIA

Do wytaczania DCN-DCX Ø mm	Do wytaczania DCN-DCX Ø cal.	Belka Jumbo	Klasyczne belki	Do wytaczania zgrubnego		Do wytaczania na gotowo	
					Rys.		Rys.
204-280	8.031-11.024	–	A731S 010	2x A731S 400 + 2 wkładki	1	A731S 500 + 1 Wkładki na płytki + A731S 600	2
279-355	10.984-13.976	–	A731S 020				
354-430	13.937-16.929	–	A731S 030				
429-505	16.890-19.882	–	A731S 040				
504-580	(19.843-22.835	–	A731S 050				
579-655	22.795-25.787	–	A731S 060	2x A731S 400 + 2 wkładki	3	A731S 500 + 1 Wkładki na płytki + A731S 600	4
654-805	25.748-31.693	A731S 001	2x A731S 010				
654-880	25.748-34.646		2x A731S 020				
804-955	31.654-37.598		2x A731S 030				
879-1030	34.606-40.551		2x A731S 040				
1029-1105	40.512-43.504	A731S 002	2x A731S 050	2x A731S 400 + 2 wkładki	3	A731S 500 + 1 Wkładki na płytki + A731S 600	4
1104-1255	43.465-49.409		2x A731S 010				
1104-1330	43.465-52.362		2x A731S 020				
1179-1405	46.417-55.315		2x A731S 030				
1254-1480	49.370-58.268		2x A731S 040				
1329-1555	52.323-61.220	A731S 003	2x A731S 050	2x A731S 400 + 2 wkładki	3	A731S 500 + 1 Wkładki na płytki + A731S 600	4
1404-1630	55.276-64.173		2x A731S 060				
1629-1780	64.134-70.079		2x A731S 010				
1629-1855	64.134-73.031		2x A731S 020				
1704-1930	67.087-75.984		2x A731S 030				
1779-2005	70.039-78.937	A731S 004	2x A731S 040	2x A731S 400 + 2 wkładki	3	A731S 500 + 1 Wkładki na płytki + A731S 600	4
1854-2080	72.992-81.890		2x A731S 050				
1929-2155	75.945-84.843		2x A731S 060				
2154-2305	84.803-90.748		2x A731S 010				
2154-2380	84.803-93.701		2x A731S 020				
2229-2455	87.756-96.654	A731S 005	2x A731S 030	2x A731S 400 + 2 wkładki	3	A731S 500 + 1 Wkładki na płytki + A731S 600	4
2304-2530	90.709-99.606		2x A731S 040				
2379-2605	93.661-105.512		2x A731S 050				
2454-2680	96.614-105.512		2x A731S 060				
2679-2830	105.472-111.417		2x A731S 010				
2679-2905	105.472-114.370	A731S 005	2x A731S 020	2x A731S 400 + 2 wkładki	3	A731S 500 + 1 Wkładki na płytki + A731S 600	4
2754-2980	108.425-117.323		2x A731S 030				
2829-3055	111.378-120.276		2x A731S 040				
2904-3130	114.331-123.228		2x A731S 050				
2979-3205	117.283-126.181		2x A731S 060				

Wstęp

Wiercenie

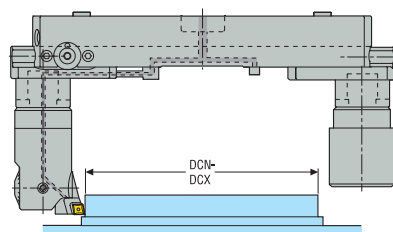
Rozwiercanie

Wytaczanie

Załącznik

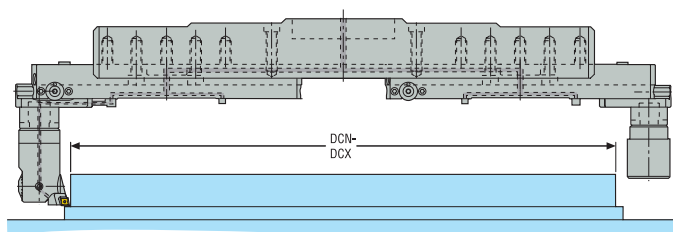
Składanie zespołu do obtaczania:

Zespół do toczenia średnic zewnętrznych do $\varnothing 521 \text{ mm}$ ($\varnothing 20.512''$) wymaga: 1 belkę (A731S 0_0) + 2 bloki Graflex® (2x A731S 40128) + np. 1 głowicę wykańczającą (A780 50) z 1 wkładką wielkość 60* + 1 przeciwwagę (BM050W78050).



Rys. 1

Zespół do wytaczania zgrubnego do $\varnothing 3205 \text{ mm}$ ($\varnothing 120.906''$) wymaga: 1 belkę Jumbo (A731S 00_) + 2 belki (A731S 0_0) + 2 bloki zgrubne (2x A731S 400) i 2 wkładki*.



Rys. 2

* Wkładki należy zamówić oddzielnie.

Składanie zespołu do obtaczania:
Tabela wyboru belek w celu zbudowania wymaganej średnicy OBTACZANIA

Do obtaczania średnicy DCN-DCX Ø mm	Do obtaczania średnicy DCN-DCX Ø cal.	Belka Jumbo	Klasyczne belki	Do obtaczania średnicy zewnętrznej na gotowo	Rys.
48-146	1.890-5.748	–	A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 Wkładki na płytki + 1x BM050W78050	1
123-221	4.843-8.701	–	A731S 020		
198-296	7.795-11.654	–	A731S 030		
273-371	10.748-14.606	–	A731S 040		
348-446	13.701-17.559	–	A731S 050		
423-521	16.654-20.512	–	A731S 060		
498-671	19.606-26.417	A731S 001	2x A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 Wkładki na płytki + 1x BM050W78050	2
498-746	19.606-29.370		2x A731S 020		
648-821	25.512-32.323		2x A731S 030		
723-896	28.465-35.276		2x A731S 040		
873-971	34.370-38.228		2x A731S 050		
948-1121	37.323-44.134	A731S 002	2x A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 Wkładki na płytki + 1x BM050W78050	2
948-1196	37.323-47.087		2x A731S 020		
1098-1271	43.228-50.039		2x A731S 030		
1173-1346	46.181-52.992		2x A731S 040		
1323-1421	52.087-55.945		2x A731S 050		
1398-1496	55.039-58.898		2x A731S 060		
1473-1646	57.992-64.803	A731S 003	2x A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 Wkładki na płytki + 1x BM050W78050	2
1473-1721	57.992-67.756		2x A731S 020		
1623-1796	63.898-70.709		2x A731S 030		
1698-1871	66.850-73.661		2x A731S 040		
1848-1946	72.756-76.614		2x A731S 050		
1923-2021	75.709-79.567		2x A731S 060		
1998-2171	78.661-85.472	A731S 004	2x A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 Wkładki na płytki + 1x BM050W78050	2
1998-2246	78.661-88.425		2x A731S 020		
2148-2321	84.567-91.378		2x A731S 030		
2223-2396	87.520-94.331		2x A731S 040		
2373-2471	93.425-97.283		2x A731S 050		
2448-2546	96.378-100.236		2x A731S 060		
2523-2696	99.331-106.142	A731S 005	2x A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 Wkładki na płytki + 1x BM050W78050	2
2523-2771	99.331-109.094		2x A731S 020		
2973-2846	117.047-112.047		2x A731S 030		
2748-2921	108.189-115.000		2x A731S 040		
2898-2996	114.094-117.953		2x A731S 050		
2973-3071	117.047-120.906		2x A731S 060		

Wstęp

Wiercenie

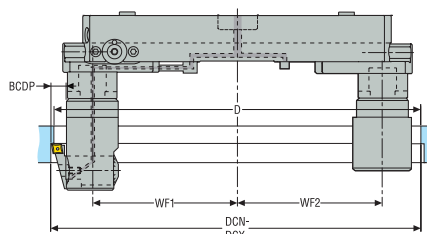
Rozwiercanie

Wytaczanie

Załącznik

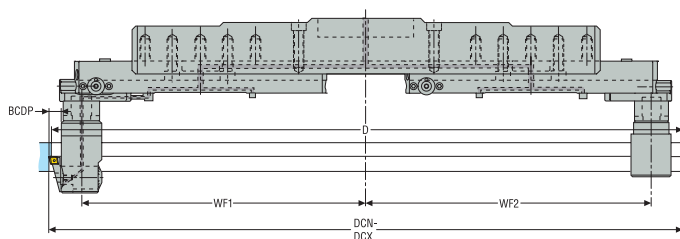
Składanie zespołu do wytaczania wstecznego:

Zespół do wytaczania wstecznego wykańczającego do $\varnothing 676 \text{ mm}$ ($\varnothing 26.614''$) wymaga: 1 belkę (A731S 0_0) + 2 bloki Graflex® (2x A731S 40128) + np. 1 głowicę wykańczającą (A780 50) z 1 wkładką wsteczną wielkość 50* + 1 przeciwwagę (BM050W78050).



Rys. 1

Zespół do wytaczania wstecznego wykańczającego do $\varnothing 3226 \text{ mm}$ ($\varnothing 127.008''$) wymaga: 1 belkę Jumbo (A731S 00_) + 2 belki (A731S 0_0) + np. 1 głowicę wykańczającą (A780 50) z 1 wkładką na płytce wielkość 50* + 1 przeciwwagę (BM050W78050).



Rys. 2

* Wkładki należy zamówić oddzielnie.

Wyznaczanie minimalnej dostępnej średnicy (D min)

Warunki wyważenia: $WF1 = WF2$

$$D_{\min} = DC + 5 - BCDP$$

BCDP = odległość pomiędzy krawędzią płytki a korpusem głowicy A78050 ($7,5 < BCDP < 18,5$).

Dwa ekstremalne przypadki:

Głowica A78050 ustawiona na minimalną średnicę: $D_{\min} = DCN - 2,5$

Głowica A78050 ustawiona na maksymalną średnicę: $D_{\min} = DCX - 13,5$

Składanie zespołu do wytaczania wstecznego:

Tabela wyboru belek w celu zbudowania wymaganej średnicy WYTACZANIA WSTECZNEGO

Do wytaczania wstecznego DCN-DCX Ø mm	Do wytaczania wstecznego DCN-DCX Ø cal.	Belka Jumbo	Klasyczne belki	Do wytaczania wstecznego na gotowo	Rys.
203-301	7.992-11.850	-	A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 wkładki do wytaczania wstecznego + 1x BM050W78050	1
278-376	10.945-14.803	-	A731S 020		
353-451	13.898-17.756	-	A731S 030		
428-526	16.850-20.709	-	A731S 040		
503-601	19.803-23.661	-	A731S 050		
578-676	22.756-26.614	-	A731S 060	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 wkładki do wytaczania wstecznego + 1x BM050W78050	2
653-826	25.709-32.520	A731S 001	2x A731S 010		
653-901	25.709-35.472		2x A731S 020		
803-976	31.614-38.425		2x A731S 030		
878-1051	34.567-41.378		2x A731S 040		
1028-1126	40.472-44.331		2x A731S 050		
1103-1276	43.425-50.236	A731S 002	2x A731S 010	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 wkładki do wytaczania wstecznego + 1x BM050W78050	2
1103-1351	43.425-53.189		2x A731S 020		
1253-1426	49.331-56.142		2x A731S 030		
1328-1501	52.283-59.094		2x A731S 040		
1478-1576	58.189-62.047		2x A731S 050		
1553-1651	61.142-65.000	A731S 003	2x A731S 060	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 wkładki do wytaczania wstecznego + 1x BM050W78050	2
1628-1801	64.094-70.906		2x A731S 010		
1628-1876	64.094-73.858		2x A731S 020		
1778-1951	70.000-76.811		2x A731S 030		
1853-2026	72.953-79.764		2x A731S 040		
2003-2101	78.858-82.717	A731S 004	2x A731S 050	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 wkładki do wytaczania wstecznego + 1x BM050W78050	2
2078-2176	81.811-85.669		2x A731S 060		
2153-2326	84.764-91.575		2x A731S 010		
2153-2401	84.764-94.528		2x A731S 020		
2303-2476	90.669-97.480		2x A731S 030		
2378-2551	93.622-100.433	A731S 005	2x A731S 040	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 wkładki do wytaczania wstecznego + 1x BM050W78050	2
2528-2626	99.528-103.386		2x A731S 050		
2603-2701	102.480-106.339		2x A731S 060		
2678-2851	105.433-112.244		2x A731S 010		
2678-2926	105.433-115.197		2x A731S 020		
2828-3001	111.339-118.150	A731S 005	2x A731S 030	2x A731S 40128 + 1x A780 50 + 1 wkładki do wytaczania wstecznego + 1x BM050W78050	2
2903-3076	114.291-121.102		2x A731S 040		
3053-3151	120.197-124.055		2x A731S 050		
3128-3226	123.150-127.008		2x A731S 060		

Wstęp

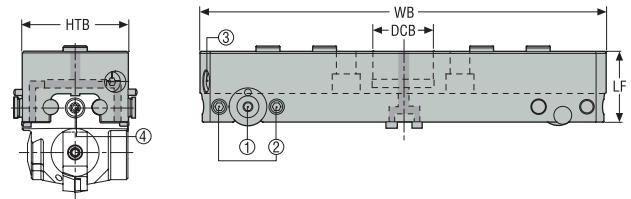
Wiercenie

Rozwiercanie

Wytaczanie

Załącznik

BB 731S0x0 – Belki wytaczarskie



1. Śruba blokująca z tarczą oporową
2. Śruba mocująca
3. Sworzeń mocujący
4. Śruba regulacyjna średnicy

—Chłodzenie przez belkę

Oznaczenie	Numer produktu	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		HTB	WB	DCB	LF	Waga
		mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	kg lbs
A731S010	02753664	204,0 8.031	280,0 11.024	70,0 2.756	195,0 7.677	40,0 1.575	47,0 1.850	3,6 7.9
A731S020	02753668	279,0 10.984	355,0 13.976	70,0 2.756	269,0 10.591	40,0 1.575	47,0 1.850	5,0 11.0
A731S030	02753670	354,0 13.937	430,0 16.929	70,0 2.756	344,0 13.543	40,0 1.575	47,0 1.850	6,5 14.3
A731S040	02753673	429,0 16.890	505,0 19.882	70,0 2.756	419,0 16.496	40,0 1.575	47,0 1.850	7,9 17.4
A731S050	02753675	504,0 19.843	580,0 22.835	70,0 2.756	494,0 19.449	40,0 1.575	47,0 1.850	10,5 23.2
A731S060	02753677	579,0 22.795	655,0 25.787	70,0 2.756	569,0 22.402	40,0 1.575	47,0 1.850	12,3 27.1

Moment dokręcania 20 Nm śrub mocujących (2) i śruby mocujące z tarczą oporową (1).

Przed ustawieniem średnicy upewnić się, że sworzeń ustalający jest zazębiany. Więcej informacji można znaleźć w instrukcjach dostarczanych z belkami oraz blokami.

Maksymalne obroty, patrz str. 569

Zakres średnic obtaczanych, patrz przewodnik str. 560–561

W przypadku większych średnic, patrz belki Jumbo na str. 565

Części zamienne, zawarte w dostawie

Dla	Śruba mocująca
A731S010-60	19A71060

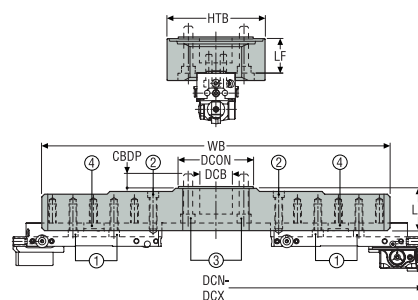
Akcesoria

Dla	Klucz (Typu T)	Klucz	Klucz mocujący
A731S010-60	DOUBLE-T	H6B-H5.0L	03HL05

JBB 731S00 – Belki Jumbo



- Belki Jumbo są przeznaczone do mocowania dwóch klasycznych belek w kilku pozycjach
- Belki Jumbo z doprowadzeniem chłodziwa



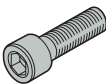
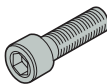
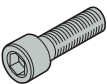
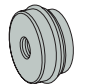
1. Śruba montażowa
2. Śruba mocująca
3. Śruba mocująca
4. Zaślepki uszczelniające

Oznaczenie	Numer produktu	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		HTB	LF	WB	DCON	DCB	CBDP	LB	Waga	**
		mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	kg lbs	
A731S001	02828506	654,0 25.748	1105,0 43.504	180,0 7.087	63,0 2.480	640,0 25.197	135,0 5.315	60,0 2.362	24,0 0.945	77,0 3.031	20,25 44.6	
A731S002	02828516	1104,0 43.465	1630,0 64.173	200,0 7.874	50,0 1.969	1090,0 42.913	135,0 5.315	60,0 2.362	24,0 0.945	80,0 3.150	34,5 76.1	
A731S003	02904383	1629,0 64.134	2155,0 84.843	200,0 7.874	50,0 1.969	1615,0 63.583	135,0 5.315	60,0 2.362	24,0 0.945	80,0 3.150	67,0 147.7	**

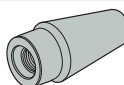
Wytaczanie, obtaczanie i wytaczanie wsteczne w przypadku kombinacji Jumbo i belek, patrz strony z opisem 558-563

** Większe wielkości A731S004-... (Ø 2154-2680 mm) i A731S005-... (Ø 2679-3205 mm) dostępne na zamówienie, patrz strony z poradnikiem 559

Części zamienne, zawarte w dostawie

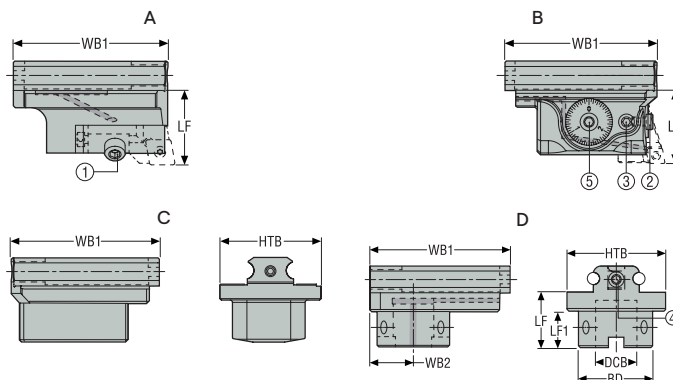
Dla DCN-DCX	Śruba mocująca	Śruba ustalająca	Śruba dźwigni	Śruba mocująca	O-ring	Zaślepki uszczelniające
						
654-1105	950D1240	950D1670	90AS03	950D1250	90JT02	AU731S01100
1104-1630	950D1240	950D1680	90AS03	950D1250	90JT02	AU731S01100
1629-2155	950D1240	950D16120	90AS03	950D1250	90JT02	AU731S01100

Akcesoria

Dla DCN-DCX	Trzpień centrujący
	
654-1105	E447153960
1104-1630	E447153960
1629-2155	E447153960

Zestaw uszczelki O-ring zawiera 6 uszczelki O-ring Ø 6 mm (0.236") do przewodów chłodzących i jedną uszczelkę 1 O-ring Ø 60 mm (2.362") do otworu mocującego belki Jumbo.

BBB 731S0xx – do bloków wytaczarskich i belek Jumbo



- Do mocowania na belkach
- Chłodziwo doprowadzone przez bloki zgrubne, wykańczające i Graflex

1. Śruba montażowa
2. Śruba montażowa
3. Śruba mocująca
4. Śruba regulacyjna średnicy
5. Mikrometryczna śruba regulacyjna

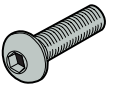
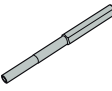
Oznaczenie	Numer produktu	Typ bloku	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		HTB	LF	LF1	WB1	WB2	DCB	BD	Waga kg lbs	Wersja
			mm Cal.	mm Cal.									
A731S400	02753679	Blok do wytaczania zgrubnego*	204,0 8.031	2155,0 84.843	70,0 2.756	47,0 1.850	–	97,0 3.819	–	–	–	1,4 3.1	A
A731S500	02753680	Blok do wytaczania na gotowo**	204,0 8.031	2155,0 84.843	70,0 2.756	47,0 1.850	–	97,0 3.819	–	–	–	1,5 3.3	B
A731S600	02753682	Przeciwwaga	204,0 8.031	2155,0 84.843	70,0 2.756	–	–	97,0 3.819	–	–	–	1,6 3.5	C
A731S40128	02753687	Graflex wielkość G5***	48,0 1.890	2021,0 79.567	70,0 2.756	36,0 1.417	25,0 0.984	97,0 3.819	30,0 1.181	28,0 1.102	50,0 1.969	1,0 2.2	D

* Wkładki należy zamawiać oddzielnie, patrz strona(y) 568

** Wkładki do płytek na gotowo, wielkość 60, zamawiane oddzielnie, patrz strona 547, 548

*** W przypadku stosowania głowicy A78050 należy użyć przeciwwagi BM050W78050, patrz Akcesoria poniżej.

Części zamienne, zawarte w dostawie

Dla	Śruba mocująca	Śruba mocująca tulejkę	Klucz (Typu T)	Klucz	Klucz mocujący	O-ring
						
A731S400	950CB0830	–	DOUBLE-T	H6B-H5.0L	–	90JT01
A731S500	950D0612	950L1016	DOUBLE-T	H6B-H5.0L	–	90JT01
A731S600	–	–	DOUBLE-T	H6B-H5.0L	–	–
A731S40128	90F5	–	DOUBLE-T	H6B-H5.0L	03H05	90JT01

Zestaw uszczelki O-ring zawiera 6 uszczelki O-ring Ø 6 mm (0.236") do przewodów chłodzących i jedną uszczelkę 1 O-ring Ø 60 mm (2.362") do otworu mocującego belki Jumbo.

Akcesoria

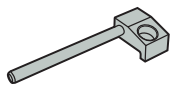
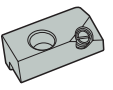
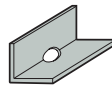
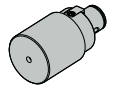
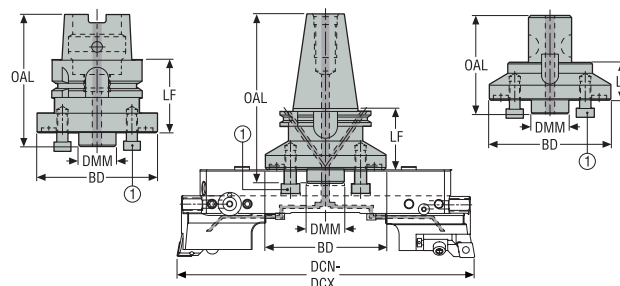
Dla	Przewód łączący	Zestaw do chłodziwa	Podkładka	Przeciwwaga
				
A731S400	AU731S00700	AU731S40700	18LS0316	–
A731S500	AU731S00700	–	–	–
A731S600	–	–	–	–
A731S40128	AU731S00700	–	–	BM050W78050

ABB 731 200 – Oprawki i adaptory do belek wytaczarskich



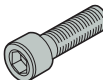
1. Śruba regulacyjna

- Oprawki HSK i SA do krótkich złożeń
- Adapter Graflex® do rozszerzonych zestawów
- Pozycja kątowa belki co 30°
- Dostarczana z pierścieniem uszczelniającym o-ring Ø 58×3 mm

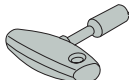
Oznaczenie	Numer produktu	Oprawka	Wielkość	Od strony detalu Zakres DCN-DCX Ø		OAL	LF	BD	DMM	Waga
				mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	mm Cal.	kg lbs
E3471731200	02503392	DIN 69871-ADB	DIN50 ADB	204,0 8.031	655,0 25.787	166,75 6.565	65,0 2.559	130,0 5.118	40,0 1.575	5,9 13.0
E3416731200	02503393	BT JIS B 6339-ADB	BT50 ADB	204,0 8.031	655,0 25.787	166,75 6.565	65,0 2.559	130,0 5.118	40,0 1.575	5,64 12.4
E9306731200	02417268	ISO 12164-1/ DIN69893-A	HSK-A100	204,0 8.031	655,0 25.787	115,0 4.528	65,0 2.559	130,0 5.118	40,0 1.575	5,0 11.0
A731200	00056616	GRAFLEX	G7	204,0 8.031	655,0 25.787	90,0 3.543	40,0 1.575	130,0 5.118	40,0 1.575	4,0 8.8

Moment dokręcania 80 Nm. Więcej informacji można znaleźć w instrukcjach dostarczanych z belkami oraz blokami.

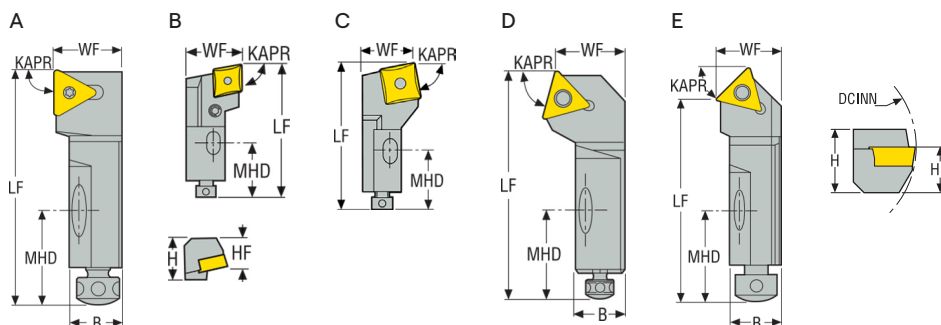
Części zamienne, zawarte w dostawie

Dla	Śruba mocująca	Klucz	Śruba uszczelniająca	Zabierak
				
E3471731200	950D1230	10SMS795	950A0606	—
E3416731200	950D1230	10SMS795	950A0606	—
E9306731200	950D1230	10SMS795	—	—
A731200	950D1230	10SMS795	—	90M7

Akcesoria

Dla	Przewód do chłodziwa	Zaślepki uszczelniające	Klucz
			
E3471731200	—	—	—
E3416731200	—	—	—
E9306731200	20E9306	02E9306	03E9306
A731200	—	—	—

Wkładki, do bloków do wytaczania zgrubnego dla belek A731S400



—Do mocowania na bloku do wytaczania zgrubnego

Oznaczenie	Numer produktu	KAPR°	LF mm Cal.	MHD mm Cal.	WF mm Cal.	B mm Cal.	H mm Cal.	HF mm Cal.	DCINN mm Cal.	Waga kg lbs	Odpowiednia wielkość płytki	Wersja
SCGCL16CA-16	00039871	90,0 °	55,0 2.165	25,0 0.984	25,0 0.984	17,5 0.689	20,0 0.787	16,0 0.630	60,0 2.362	0,2 0.4	CC..16..	A
STGCL16CA-16	00009197	90,0 °	63,0 2.480	25,0 0.984	24,96 0.983	20,0 0.787	25,0 0.984	16,0 0.630	60,0 2.362	0,2 0.4	TC..16T3..	A
STGCL16CA-22	02600181	90,0 °	55,0 2.165	25,0 0.984	25,0 0.984	17,5 0.689	20,0 0.787	16,0 0.630	50,0 1.969	0,2 0.4	TC..2204..	A
PCGNL16CA-12	02484356	90,2 °	63,0 2.480	25,0 0.984	25,0 0.984	20,0 0.787	25,0 0.984	16,0 0.630	36,0 1.417	0,2 0.4	CN..12..	B
SSRCL16CA-15	00039872	75,0 °	63,0 2.480	25,0 0.984	25,0 0.984	20,0 0.787	20,0 0.787	16,0 0.630	60,0 2.362	0,2 0.4	SC..15..	C
STRCL16CA-16	00008750	75,0 °	63,0 2.480	25,0 0.984	24,96 0.983	20,0 0.787	25,0 0.984	16,0 0.630	60,0 2.362	0,2 0.4	TC..16T3..	D
STRCL16CA-22	02585320	75,0 °	63,0 2.480	25,0 0.984	25,0 0.984	17,5 0.689	20,0 0.787	16,0 0.630	60,0 2.362	0,2 0.4	TC..2204..	D
STTCL16CA-16	00009194	60,0 °	63,0 2.480	25,0 0.984	14,96 0.589	20,0 0.787	25,0 0.984	16,0 0.630	60,0 2.362	0,2 0.4	TC..16T3..	D
STSCL16CA-16	00009193	45,0 °	53,0 2.087	25,0 0.984	24,96 0.983	20,0 0.787	25,0 0.984	16,0 0.630	60,0 2.362	0,2 0.4	TC..16T3..	E

Zalecane warunki obróbki

Najlepsze wyniki uzyskuje się przy doprowadzeniu chłodziwa na ostrze (wyższe parametry, lepsza powierzchnia, lepsze usuwanie wiórów).

Wytaczanie zgrubne zależy priorytetów: czy interesuje nas większy posuw czy więcej usuwanego materiału, wówczas stosujemy ustawienie symetryczne wkładek (najpopularniejsza metoda, możliwość stosowania podwójnego posuwu), lub ustawienie niesymetryczne (podwójna głębokość skrawania). Podczas wytaczania wykańczającego stali, w dobrych warunkach, zalecamy stosowanie płytek Cermet, dla uzyskania większych prędkości i trwałości.

Szczegółowe instrukcje, patrz informacje dostarczane razem z głowicami wytaczarskimi oraz oprawkami Steadyline®. Instrukcje można także pobrać ze strony www.secotools.com.

Rozwiązywanie problemów

Patrz zalecenia odnośnie wytaczania zgrubnego, str. 492, lub na gotowo str. 537

Maksymalne obroty dla belek wytaczarskich

Z powodu dużych wielkości belek wytaczarskich, zaprogramowanie zbyt dużej wielkości, może spowodować uszkodzenie narzędzia i obrabiarki. Poniższe maksymalne obroty obowiązują dla obecnych belek wytaczarskich A731S 0_0) wraz z blokami do wytaczania zgrubnego, na gotowo i przeciwwagami (A731S _00) oraz belek Jumbo (A731 00_). W przypadku innych zestawów prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem Seco.

UWAGA! Przy stosowaniu obecnych bloków do wytaczania (oznaczenie A731S 400, A731S 500, A731S 600, A731S 40128) na poprzednich typach belek (oznaczenie A731 0_0 -bez S-), maks. obroty są przyjmowane jak dla poprzednich typów belek. Aby zachować wyważenie, nie należy stosować starych i nowych bloków na tej samej belce.

Głowica zamocowana na	Zakres $\varnothing$ mm (cale)	Maks. obr./min.	Domniemana maks. prędkość skrawania V_c przy min. zakresie m/min (sf/min)	Domniemana maks. prędkość skrawania V_c przy maks. zakresie m/min (sf/min)
Głowice wytaczarskie z belką (z dwoma blokami ustawionymi symetrycznie)				
A731S010	204-280 (8.0315-11.0236")	1600	1025 (3363)	1407 (4616)
A731S020	279-355 (10.9843-13.9764")	1150	1007 (3304)	1282 (4206)
A731S030	354-430 (13.937-16.9291")	900	1000 (3281)	1215 (3986)
A731S040	429-505 (16.8898-19.8819")	750	1010 (3314)	1189 (3901)
A731S050	504-580 (19.8425-22.8346")	650	1029 (3376)	1184 (3885)
A731S060	579-655 (22.7953-25.7874")	550	1000 (3281)	1131 (3711)
Belki Jumbo (z dwoma identycznymi belkami oraz zestawem symetrycznych bloków)				
A731S001	654-1105 (25.748-43.50394")	170	349 (1145)	590 (1936)
A731S002	1104-1630 (43.46457-64.17323")	100	346 (1135)	512 (1680)
A731S003	1629-2155 (64.13386-84.84252")	70	358 (1175)	473 (1552)
A731S004	2154-2680 (84.80315-105.5118")	50	358 (1175)	420 (1378)
A731S005	2679-3205 (105.4724-126.1811")	40	336 (1102)	402 (1319)

Uwaga: Maksymalne prędkości są uzależnione od mechanicznej konstrukcji głowicy oraz jakości wyważenia. Prędkość z podanego zakresu należy wybrać uwzględniając warunki obróbki, np. obrabiany materiał, krawędź skrawająca (płytkę), długość wystawienia, wrzeczono obrabiarki.