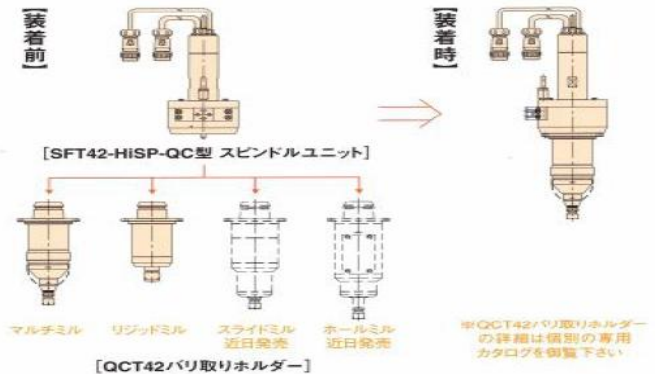




SUPER FINISH HiSP Quick Change System

Super Finish HiSP Quick Change System ツールレイアウト



Super Finish HiSP Quick Change Systemの特長

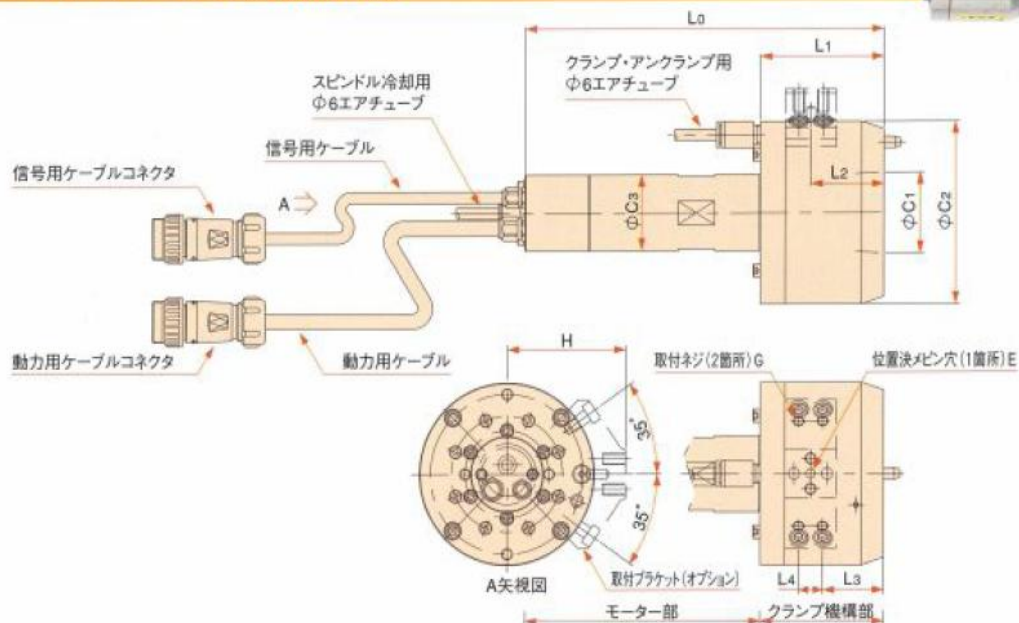
- 适用于机器手臂系统及各种专用机的快速切换型去毛刺系统是安装于机械手臂及各种专用机轴上，象加工中心一样可以和多种不同刀柄配套使用，使原来因只有1个主轴而不能够彻底去除的地方也变成了可能的去毛刺系统。
- 搭载了既精小又具高性能的马达
额定输出功率900W、使用转数1000~20,000min⁻¹、实现了去毛刺加工的最佳条件[额定扭矩(连续负荷领域)为5000min⁻¹时0.4Nm、20,000min⁻¹时0.15Nm]。
- 由反向驱动方式转换为伺服驱动方式
一直以来销售的SFM7-M-HiSP型采用的是反向驱动方式。迅速切换去毛刺系统，由于要进行多种去毛刺刀柄的互相替换、要利用各式各样去毛刺资源、因此、需要(低·高速)更广泛范围的扭矩变动。所以采用了伺服驱动方式。
- 安全面充分考虑的固定方式
固定部对刀柄的固定构造是：供气(气压为0.35Mpa)ON→解锁, OFF→锁紧的方式进行，因此、即使断气，也可保持锁紧状态。
- 内藏到位确认感应器
刀柄的固定是否到位、由内藏感应器来确认。
- 独自的两面定位方式，4t的力量来固定刀柄
固定部采用本公司独自开发的两面定位方式对刀柄锁紧、且一直都可保持4t的力量。
- 使用机械 / 机器手臂、各种专用机

FT FINE TECHNO スーパーフィニッシュハイスピンドルシリーズ 004 SUPER FINISH HiSP Quick Change System

SFT42-HiSP-QC型 动力部尺寸表



単位mm



機 種	L0	L1	L2	L3	L4	C1	C2	C3	E	G	H	本体重量 (kg)
SFT42-HiSP-QC	196.5	67.5	40.0	33.5	13.0	42.0	96.0	40.0	5.0	M6	65	3.86

- 最高容许转速为 $20,000\text{min}^{-1}$ 。
- SFT42-HiSP-QC型主轴部内含伺服控制器
※ QCT42去毛刺刀柄(磨头, 钻头等)另购, 详见个别专用介绍。
※ 安装于机械手臂是所用支架另购

马达部和驱动器

- 额定输出功率900W以上、使用转数 $1000\sim 20,000\text{min}^{-1}$ 、实现了在额定扭矩(连续负荷领域)为 5000min^{-1} 时 0.4Nm 、 $20,000\text{min}^{-1}$ 时 0.15Nm 的理想去毛刺性能。
- 由于马达部采用了强制空冷(供给气压为 0.3Mpa 以上)方式, 长时间使用, 性能也不会低下。
- 驱动器采用了即使在低速领域($1,000\sim 2,000\text{min}^{-1}$)也可充分发挥扭矩的伺服控制器, 同时也搭载了手动输入、外部输入, 外部输出等的各种机能和各种保护回路系统。
- 输入电压为AC200V
※ 马达电线(动力用, 信号用2种), 供气调整阀(付可调压・可过滤压力计+ ON-OFF开关)
SFT42-HiSP-QC型坐台另卖。

供气调节阀

另卖



工厂原气



净化气

SFT42-HiSP-QC型坐台

另卖



3连式箱盒

- 动力主轴用冷却空气以及固定用空气都请使用净化气。

- 3连式坐台是标准型号, 可以根据需要增加6连式和9连式(包含连接处的感应器+汽缸)



FT FINE TECHNO SUPER FINISH HiSP Quick Change System

スーパーフィニッシュリジッドミル

QCT42-SFM10-R-125

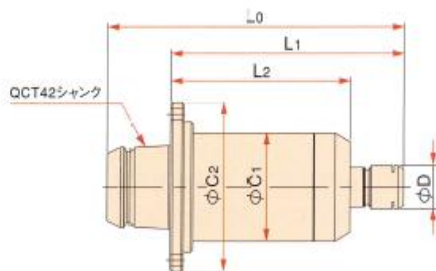
● Web動画配信中

<http://www.fine-techno.co.jp/>

QCT42-SFM10-R型 の特長

- ・可用于机械手臂或各种专用机的, 可迅速替换的刚性铣刀柄
是在去毛刺前, 利用立铣刀等切削工具对铝的压铸・铸造产品浇冒口・膜状毛刺等的肉厚部位处理, 使高效去毛刺成为可能的刀柄。
- ・利用机械手臂和各种专用机, 小口径开孔成为可能
根据加工样件材质・使用机械手臂的种类、可搬重量不同, 能加工孔径也相异。利用机械手臂或各种专用机, 对不要精度的开孔成为可能。
- ・最高容许转速为20000min⁻¹
和去毛刺刀柄一样, 最高转速可达到20000min⁻¹
- ・独特的2面定位QCT42柄, 更可确保高保持力
微锥形和广面法兰基的组合, 侧面力也很强。来自于SFT42-HISP-QC型动力主轴的固定力量也可保持在4T
- ・使用机械, / 机械手臂, 各种专用机

QCT42-SFM10-R型寸法表



- ・最高容许转速是20000min⁻¹
- ・先端的弹性夹头采用了具有实际成果的DIN规格的16° 锥形
- ・弹性夹头的固定范围是Φ0. 5—Φ10mm, 根据被固定尺寸不同, 弹性夹头也不同
- ・采用了实施过均衡表面处理的高速Mini螺帽

把握サイズに合ったコレットが必要です。

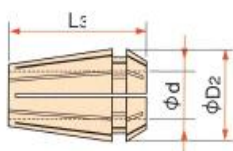
- ナットは総研磨仕上げのバランス取りが施された高速Miniナットを採用(コレット部の引き抜きには下記専用スパナが必要です)。

シャング	锥形弹性夹头	L0	L1	L2	C1	C2	工 具	本体重量 (kg)
QCT42	SFM10-R-125	159.0	125.0	96.5	55.0	86.0	22.0	1.44

ER16型 テーパコレット

単位mm

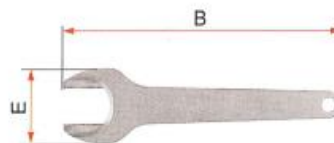
- ホルダーには、ER16-Φ10が1個付属しております。



軸径 d	ER16型	L3	D2	専用スパナ
10.0	ER16-Φ10	27.5	17	E16MS

SFM10-R型専用スパナ

単位mm



型 式	E	B
E16MS	33	130