

# SZCZYPCE TNĄCE

## SERIA ZK1000

### ► ZALETY PRODUKTU



#### ► **Ekstremalnie lekkie**

Ten lekki produkt umożliwia często zastosowanie mniejszej osi przejazdu, co pozwala ograniczyć ogólny koszt zastosowania.

#### ► **Z wbudowanym układem kontroli pola magnetycznego**

Jedne z niewielu szczypców tnących na rynku, których pozycję można kontrolować i przekazywać do układu sterowania w sposób bezpieczny dla procesu.

#### ► **Tu decyduje klient!**

Do nadlewki czy drutu stalowego? Różnorodność możliwych geometrii cięcia oraz materiałów tnących pozwala zawsze znaleźć odpowiednie ostrze.

### ► CECHY SERII

#### Rozmiar

ZK10XX



5 mln cykli bez konserwacji (maks.)



Sprężyna otwierająca O



Czujnik pola magnetycznego

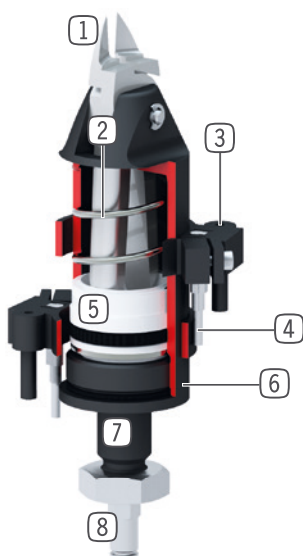


IP30





## ► KORZYŚCI – W SZCZEGÓŁACH



- ① **Wkład tnący**
  - Z możliwością elastycznego stosowania dzięki dostosowanej indywidualnie do aplikacji geometrii ostrza
- ② **Sprężyna powrotna**
  - Do otwierania ostrzy
- ③ **Obejma mocująca**
  - Gniazdo układu czujnika pola magnetycznego
- ④ **Czujnik pola magnetycznego**
  - Do sprawdzania pozycji
- ⑤ **Napęd**
  - Siłownik pneumatyczny o pojedynczym działaniu
- ⑥ **Obudowa**
  - Stop aluminium pokryty twardą powłoką
- ⑦ **Mocowanie i pozycjonowanie**
  - Za pomocą pasowania, gwintu i nakrętki kontruującej
- ⑧ **Doprowadzanie energii**

## ► DANE TECHNICZNE

Rozmiar	Skok [°]	Moment chwytający [Nm]	Masa [kg]	Klasa IP
ZK1030	2.1	14	0.11	IP30
ZK1036	2.5	40	0.31	IP30
ZK1045	4.25	98	0.29	IP30
ZK1065	6.5	400	0.71	IP30

## ► WIĘCEJ INFORMACJI MOŻNA ZNALEŹĆ W INTERNECIE.



Wszystkie informacje za jednym kliknięciem: [www.zimmer-group.com](http://www.zimmer-group.com). Na podstawie numeru katalogowego pożądanego produktu można znaleźć dane, rysunki, modele 3D i instrukcje obsługi szukanego rozmiaru. Szybki dostęp do zawsze aktualnych i przejrzystych informacji.

# SZCZYPCE TNĄCE

## ROZMIAR ZK1065

### ► SPECYFIKACJE PRODUKTOWE



### ► W ZAKRESIE DOSTAWY



1 [kawalek]  
Nakrętka sześciokątna  
C093620159

### ► ZALECANE WYPOSAŻENIE DODATKOWE



#### ZASILANIE W ENERGIĘ



**GV1-8X8**  
Złącze śrubowe proste



**WV1-8X8**  
Złącze skręcane kątowno-wychylne



#### TECHNIKA SENSOROWA



**KHD65**  
Uchwyt czujnika



**MFS02-K-KHC-P1-PNP**  
Czujnik pola magnetycznego prosty, kabel 5 m



**MFS02-S-KHC-P1-PNP**  
Czujnik pola magnetycznego prosty, kabel 0,3 m  
- Wtyczka M8



#### PRZYŁĄCZA/POZOSTAŁE



**BK1065-01**  
Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego



**BK1065-02**  
Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



**BK1065-03**  
Wkład tnący 30° do tworzywa sztucznego

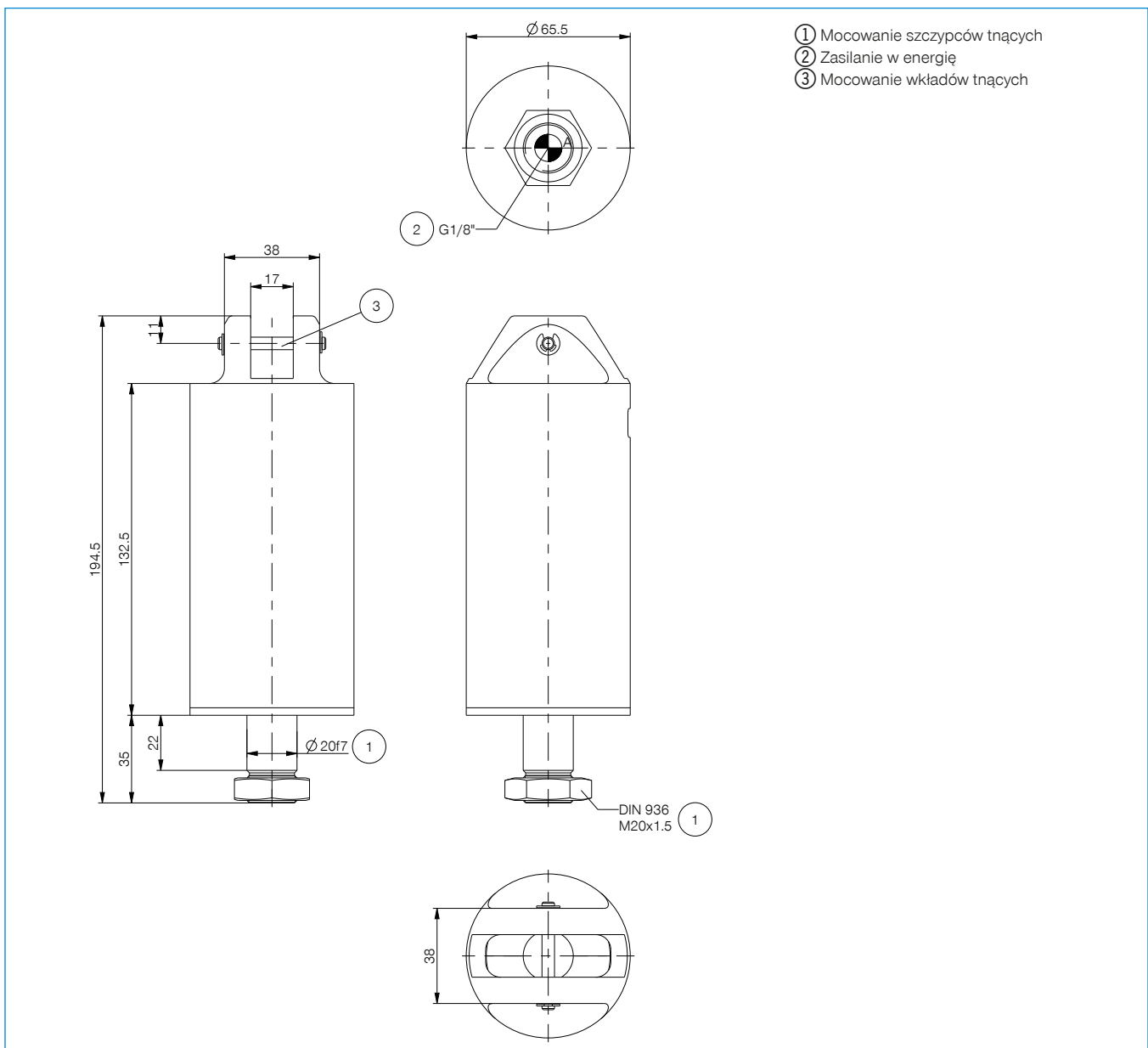


**BK1065-04**  
Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego



**BK1065-05**  
Wkład tnący 0° do stali

► Dane techniczne	
<b>Nr katalogowy</b>	<b>ZK1065</b>
Skok na szczękę [°]	6.5
Moment chwytający przy zamykaniu [Nm]	400
Czas zamykania [s]	0.1
Czas otwierania [s]	0.4
Ciśnienie robocze min. [bar]	2
Ciśnienie robocze maks. [bar]	6
Nominalne ciśnienie robocze [bar]	6
Temperatura robocza min. [°C]	5
Temperatura robocza maks. [°C]	+80
Pojemność cylindra na cykl [cm³]	130
Masa [kg]	0.71
<b>Możliwe średnice cięcia</b>	
Możliwa maks. Ø cięcia, tworzywo sztuczne [mm]	11
Możliwa maks. Ø cięcia, twarde tworzywo sztuczne [mm]	8
Możliwa maks. Ø cięcia, miedź [mm]	6
Możliwa maks. Ø cięcia, stal [mm]	4



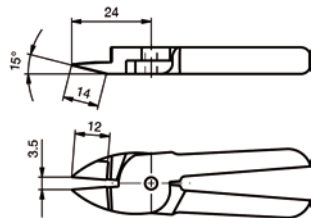
# SZCZYPCE TNĄCE

## WKŁADY TNĄCE SERII ZK1000

### ► WKŁADY TNĄCE DO ZK1030

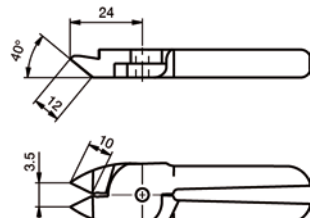
#### BK1030-01

Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego



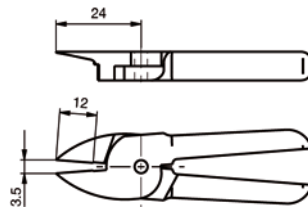
#### BK1030-02

Wkład tnący 40° do tworzywa sztucznego



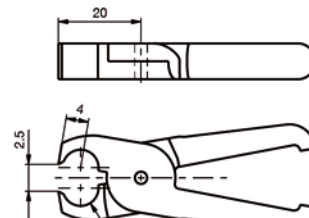
#### BK1030-03

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



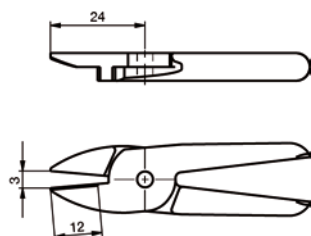
#### BK1030-04

Wkład tnący do obcięć do tworzywa sztucznego



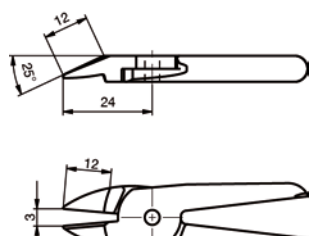
#### BK1030-05

Wkład tnący 0° do stali



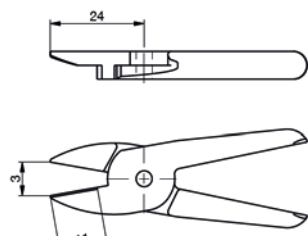
#### BK1030-06

Wkład tnący 25° do stali



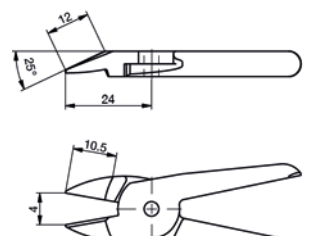
#### BK1030-07

Wkład tnący ze stopu twardego 0° do stali



#### BK1030-08

Wkład tnący ze stopu twardego 25° do stali

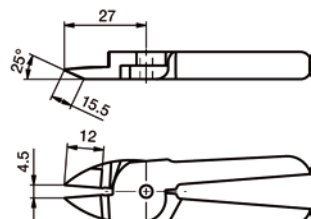


Odpowiednia płytka skrawająca musi być oceniona pod względem funkcjonalności i stabilności w zastosowaniu końcowym.

### ► WKŁADY TNĄCE DO SERII ZK1036

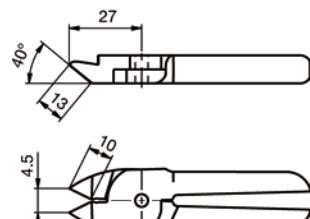
#### BK1036-01

Wkład tnący 25° do tworzywa sztucznego



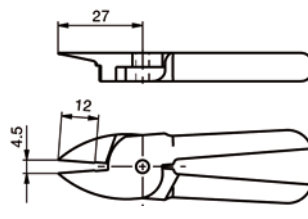
#### BK1036-02

Wkład tnący 40° do tworzywa sztucznego



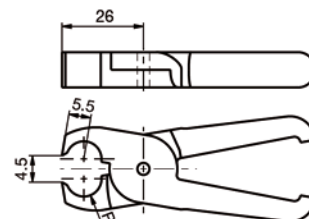
#### BK1036-03

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



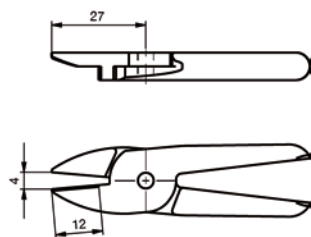
#### BK1036-04

Wkład tnący do obcięć do tworzywa sztucznego



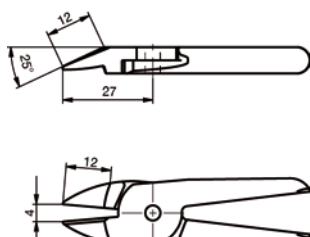
#### BK1036-05

Wkład tnący 0° do stali



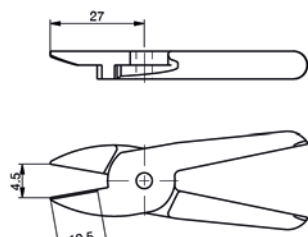
#### BK1036-06

Wkład tnący 25° do stali



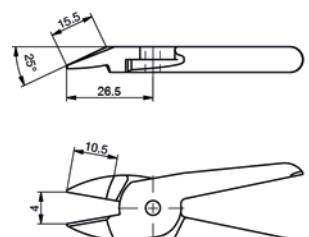
#### BK1036-07

Wkład tnący ze stopu twardego 0° do stali



#### BK1036-08

Wkład tnący ze stopu twardego 25° do stali

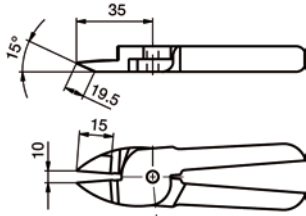


Odpowiednia płytka skrawająca musi być oceniona pod względem funkcjonalności i stabilności w zastosowaniu końcowym.

## ▶ WKŁADY TNĄCE DO SERII ZK1045

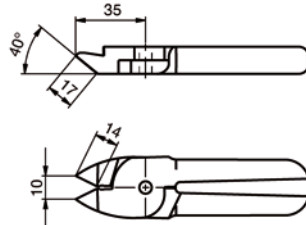
### BK1045-01

Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego



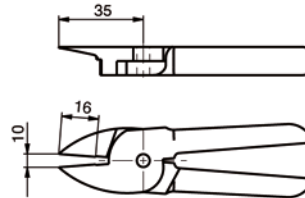
### BK1045-02

Wkład tnący 40° do tworzywa sztucznego



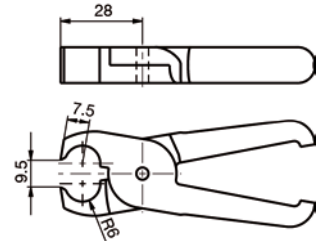
### BK1045-03

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



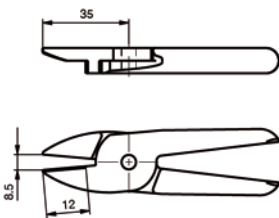
### BK1045-04

Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego



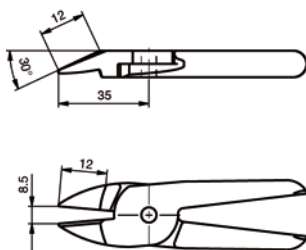
### BK1045-05

Wkład tnący 0° do stali



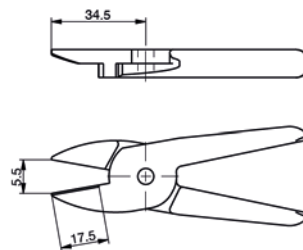
### BK1045-06

Wkład tnący 30° do stali



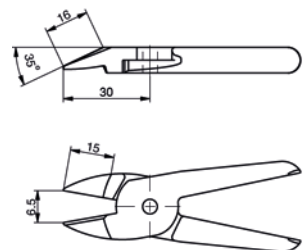
### BK1045-07

Wkład tnący ze stopu twardego 0° do stali



### BK1045-08

Wkład tnący ze stopu twardego 35° do stali

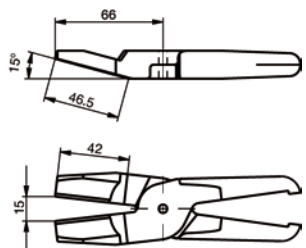


Odpowiednia płytka skrawająca musi być oceniona pod względem funkcjonalności i stabilności w zastosowaniu końcowym.

## ▶ WKŁADY TNĄCE DO SERII ZK1065

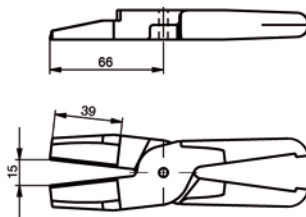
### BK1065-01

Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego



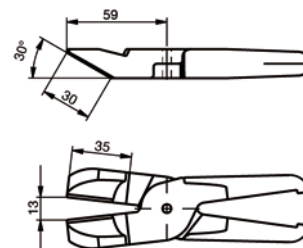
### BK1065-02

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



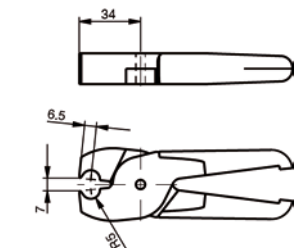
### BK1065-03

Wkład tnący 30° do tworzywa sztucznego



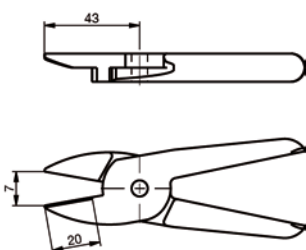
### BK1065-04

Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego



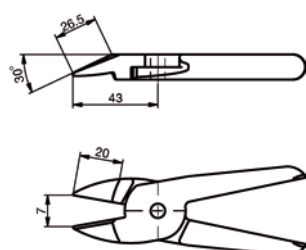
### BK1065-05

Wkład tnący 0° do stali



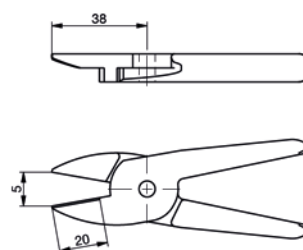
### BK1065-06

Wkład tnący 30° do stali



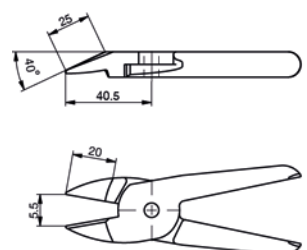
### BK1065-07

Wkład tnący ze stopu twardego 0° do stali



### BK1065-08

Wkład tnący ze stopu twardego 40° do stali



Odpowiednia płytka skrawająca musi być oceniona pod względem funkcjonalności i stabilności w zastosowaniu końcowym.