

**WINSWISS**

# Нові модульні головки та державки

ДЛЯ ВЕРСТАТІВ ШВЕЙЦАРСЬКОГО ТИПУ



Процес заміни пластин на верстатах швейцарського типу нерідко доволі трудомісткий, оскільки при цьому необхідно знімати державку. Лінійка WINSWISS від TaeguTec дає змогу значно спростити цей процес, оскільки пластини можна встановлювати поза верстатом, знявши з хвостовика лише модульну головку. Завдяки цьому час простою значно зменшується, що сприяє підвищенню продуктивності. Крім того, серія WINSWISS вигідно відрізняється від традиційного інструменту ще й тим, що виключає ймовірність падіння компонентів під час їх заміни, що мінімізує втрати.

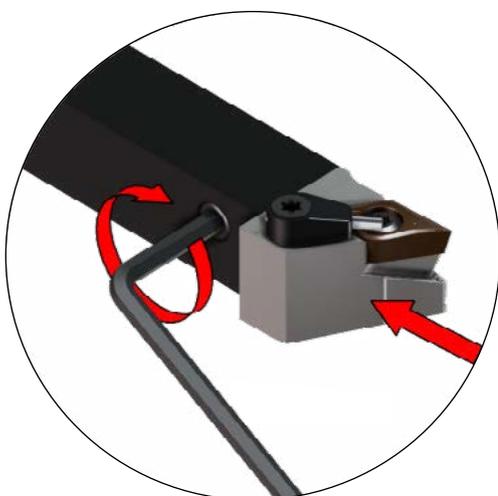
## ТЕХНІЧНІ ОСОБЛИВОСТІ:



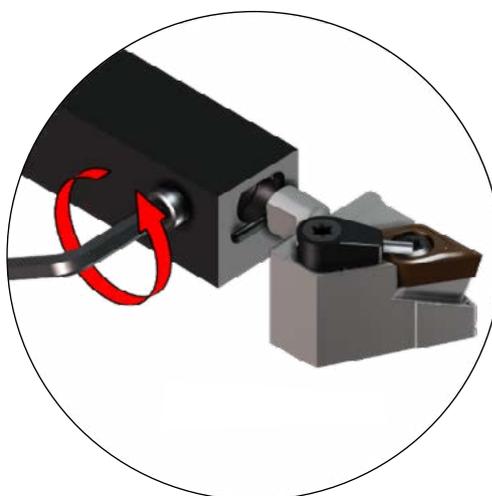
- Багатофункціональний модульний інструмент для верстатів швейцарського типу.
- Швидка заміна модульних головок і пластин.
- Підвищення продуктивності завдяки скороченню часу на переналадження.
- Жорсткий затиск між тримачами і головками та хороша повторюваність.
- Оптимізація складу інструменту: можливість встановлення різних головок на один і той самий тримач.
- Широкий вибір модульних головок для точіння, нарізання канавок і відрізки.
- Система **TT BRANDS\_COOL BURST** покращує відведення стружки та збільшує ресурс інструменту.
- Мінімізація ризику втрати змінних пластин і комплектуючих.
- Інтуїтивно зрозуміла модульна система інструментальної збірки головки та тримача.

## ШВИДКА ЗАМІНА МОДУЛЬНИХ ГОЛОВОК

- Тримачі залишаються в револьверній голові під час заміни головки.
- Демонтаж головки з тримача виконується одним обертотом гвинта.
- Правосторонні модульні головки для токарної обробки сумісні з нейтральними та правосторонніми тримачами.
- Правосторонні модульні головки для обробки по осі Y можуть бути встановлені з нейтральними та лівосторонніми тримачами.
- Модульні головки для обробки канавок можуть бути зібрані з нейтральним і правостороннім тримачем.



**Монтаж**



**Демонтаж**

## ЖОРСТКИЙ ЗАТИСК І ХОРОША ПОВТОРЮВАНІСТЬ

Унікальна конструкція механізму фіксації головки у тримачі. **TaeguTec** у порівнянні з аналогами конкурентів гарантує надійність і стабільність збірки.

### Ключові особливості фіксації:

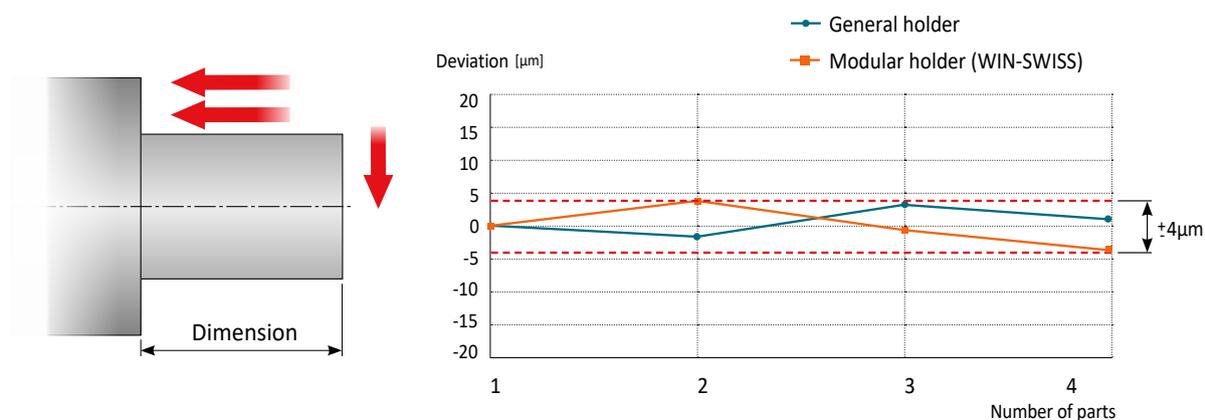
- Гвинтовий затиск для швидкої та надійної фіксації.
- Контакт по конічній та торцевій поверхнях для підвищеної жорсткості та точності позиціювання.
- Надійне та міцне з'єднання тримача з головками для покращеної повторюваності та продуктивності.



Завдяки подачі ЗОР каналами, спрямованими безпосередньо до ріжучої кромки пластини, покращено контроль стружки та збільшено ресурс інструменту.

Стійкість модульного інструменту при обробці деталей еквівалентна стійкості стандартного.

Унікальна, високоміцна конструкція кріплення WINSWISS протистоїть зміцненню пластин під час оброблення так само надійно, як і звичайні державки.



Інструмент	Державка	Пластина	Швидкість, м/хв	Подача, мм/об
Звичайний	<a href="#">SDJCR1616 K11-SH</a> 	<a href="#">DCGT 11T302M</a> <a href="#">SH-F TT4430</a> 	120	0,05
	<a href="#">QE1 SDJCR11 + QE1 S16R-TB</a> 	<a href="#">DCGT 11T302M</a> <a href="#">SH-F TT4430</a> 	120	0,05

**Q E 1 (Y) SDJCR 11 - (TB)**

1 2 3 4 5 6 7

- 1: Система швидкої заміни
- 2: Зовнішній тримач
- 3: Тип тримача (1 — для верстатів швейцарського типу; 2 — тип ISO)
- 4: Опція (Y — обробка по осі Y; B — точіння у зворотному напрямку)
- 5: Тип головки (ідентичний до системи позначення державки)
- 6: Довжина ріжучої кромки
- 7: Опція (TB — ЗОР під високим тиском; без зовнішньої ЗОР)

**Q E 1 S16 R - (TB)**

1 2 3 4 5 6

- 1: Система швидкої заміни
- 2: Зовнішній тримач
- 3: Тип тримача (1 — для верстатів швейцарського типу; 2 — тип ISO)
- 4: Розмір тримача (12–12×12; 16–16×16)
- 5: Тип (R — права; L — ліва; N — нейтральна)
- 6: Опція (TB — охолоджуюча рідина високого тиску)

## МОДУЛЬНІ ГОЛОВКИ ДЛЯ ЗОВНІШНЬОЇ ОБРОБКИ НА ВЕРСТАТАХ ШВЕЙЦАРСЬКОГО ТИПУ

### ЗОВНІШНЯ ПОДАЧА ЗОР

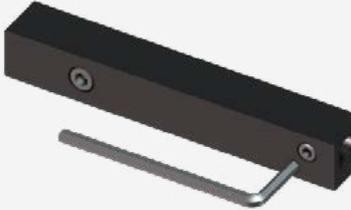
 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 SDJCR</a></p>	 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 SVJCR</a></p>	 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 SDJNR</a></p>
 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 SDJNR</a></p>	 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння у зворотному напрямку на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1B SVXCR</a></p>	 <p>Модульна головка для відрізки та обробки пазів на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 TTER</a></p>
 <p>Модульна головка для відрізки та обробки пазів на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 TTEL</a></p>	 <p>Модульна головка для відрізки та обробки пазів на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 TQHR</a></p>	 <p>Модульна головка для відрізки та обробки пазів на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1 TQHL</a></p>

# COOLBURST

PINPOINTED COOLANT

 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 SDJCR-TB</a></p>	 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 SVJBR-TB / QE1 SVJCR-TB</a></p>	 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 SDJNR-TB</a></p>
 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 SDJNR-TB</a></p>	 <p>Модульна головка для зовнішнього точіння у зворотному напрямку на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1B SVXCR-TB</a></p>	 <p>Модульна головка для відрізки та обробки канавок на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 TTER-TB</a></p>
 <p>Модульна головка для відрізки та обробки канавок на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 TTEL-TB</a></p>	 <p>Модульна головка для відрізки та обробки канавок на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 TQHR-TB</a></p>	 <p>Модульна головка для відрізки та обробки канавок на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1 TQHL-TB</a></p>

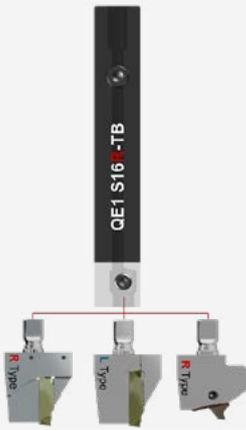
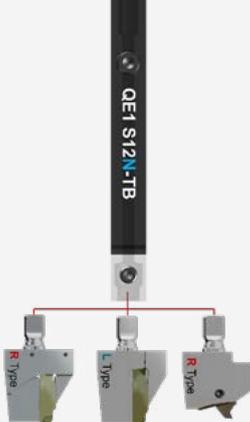
## ТРИМАЧИ

 <p><a href="#">QE1 S12N-TB</a></p> <p>(Нейтральний тип, 12x12)</p>	 <p><a href="#">QE1 S16L-TB</a></p> <p>(Правосторонній тип, 16x16)</p>
--	--

## ПРАВІ МОДУЛЬНІ ГОЛОВКИ В ЗБОРІ, ПРИЗНАЧЕНІ ДЛЯ ОБРОБКИ ПО ОСІ Y

  <p>Модульна головка для токарної обробки по осі Y на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1Y SDJCR</a></p>	  <p>Модульна головка для токарної обробки по осі Y на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1Y SDJCR-TB</a></p>	  <p>Модульна головка для відрізки та обробки пазів на верстатах швейцарського типу</p> <p><a href="#">QE1Y TQHR</a></p>	  <p>Модульна головка для відрізки та обробки канавок на верстатах швейцарського типу з подачею ЗОР під високим тиском</p> <p><a href="#">QE1Y TQHR-TB</a></p>
---	---	--	--

## ЯК ВИБРАТИ ГОЛОВКУ ДО ТРИМАЧА ПЕВНОГО ТИПУ?

Тип хвостовика	Токарні головки	Відрізні та пазові головки	Головки типу Y
 <p><a href="#">QE1 S16R-TB</a> (правий, 16x16)</p>	 <p>QE1 S16-TB</p>	 <p>QE1 S16-TB</p>	 <p>QE1 S16L-TB</p>
 <p><a href="#">QE1 S12N-TB</a> (нейтральний, 12x12)</p>	 <p>QE1 S12N-TB</p>	 <p>QE1 S12N-TB</p>	 <p>QE1 S12N-TB</p>

## ЗАМІНА ПЛАСТИН У МОДУЛЬНІЙ ГОЛОВЦІ

Через компактні розміри головок **WINSWISS** заміна ріжучих пластин може бути ускладненою. Для зручності рекомендується використовувати спеціальні пристосування для полегшення заміни пластин у модульній головці.



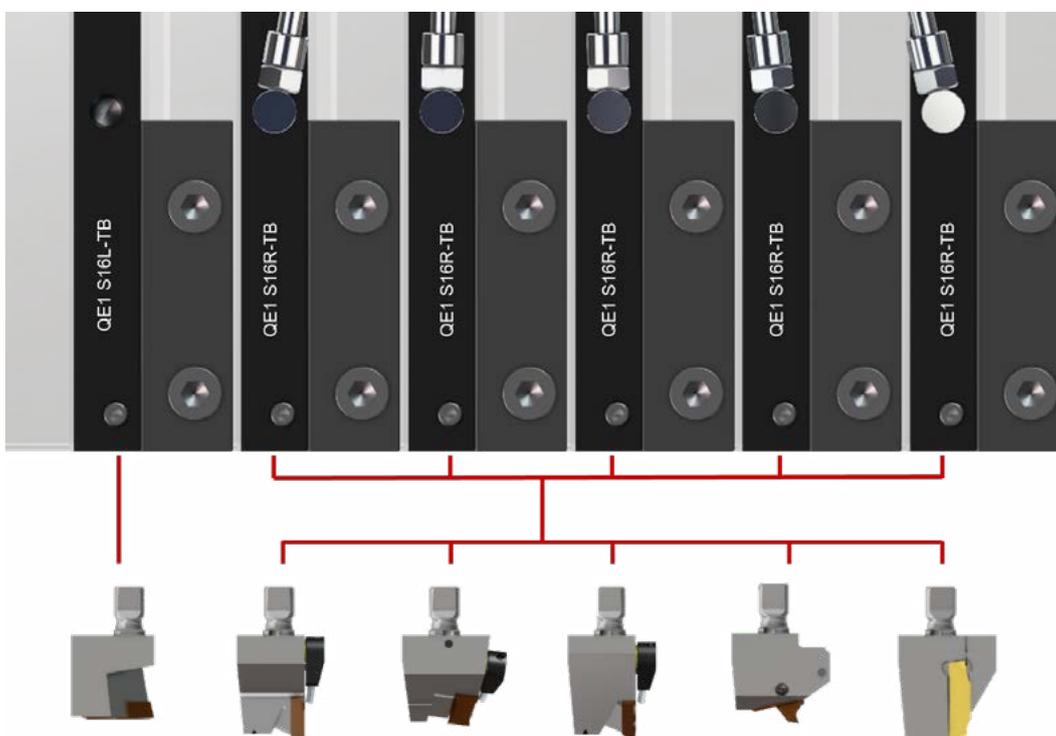
Вставити головку в пристосування



Модульна головка для токарної обробки по осі Y



Інші модульні головки



Будь-яку інформацію про інструментальні рішення TaeguTec можна отримати, звернувшись до головного офісу компанії «Таегутек Україна». Завжди до ваших послуг: штат висококваліфікованих технологів та логістів, а також оперативний склад інструменту в м. Дніпро. Постачання інструменту з Республіки Корея — двічі на тиждень.



**ТОВ «ТАЕГУТЕК УКРАЇНА»**  
49006, м. Дніпро, узв. Турбінний, буд. 4  
тел.: +380 56 790-84-09; тел./факс: +380 56 790-84-18  
td@taegutec.com.ua | taegutec.com.ua



ЛАСКАВО ПРОСИМО  
В ЦИФРОВИЙ СВІТ  
ІТЦ «ВАРИУС»

