

TOODLE™ BLUE GREEN

nowe wrzeciona turbinowe
wysokoobrotowe



- Wysoka prędkość
- Wysoka produktywność
- Wysoka precyzja
- Minimalna inwestycja
- Niskie vibracje
- Małe błędy osiowości
- Konserwacja łatwa, szybka i samoobsługowa

**PODKRĘCAMY
DO
75.000
RPM**

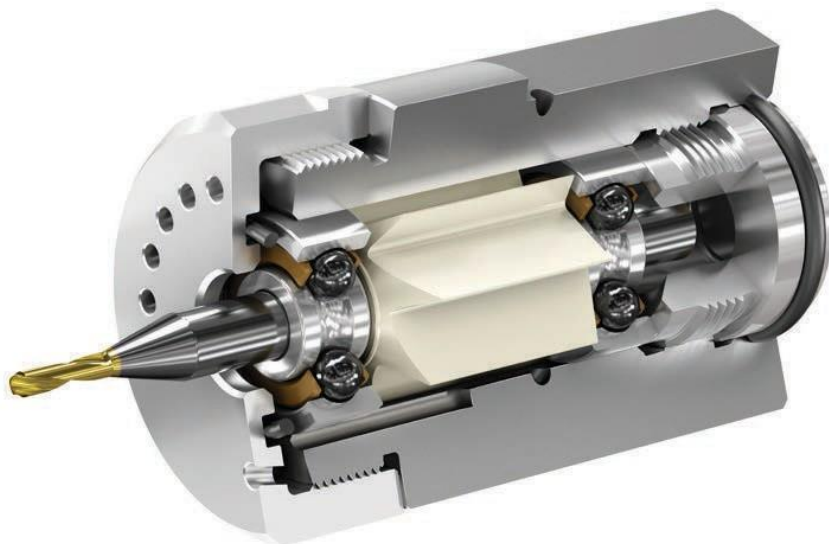


S.T.M. Systemy i Technologie Mechaniczne

Profesjonalne technologie i narzędzia.

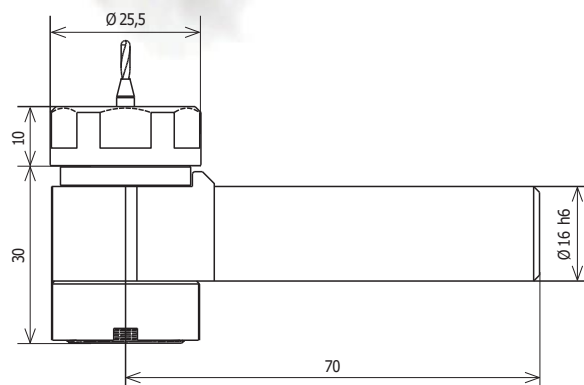
TOODLE™

Turbina powietrzna lub na
chłodziwo,
do mikro frezowania i
wiercenia na centrach
obróbczych i tokarkach CNC



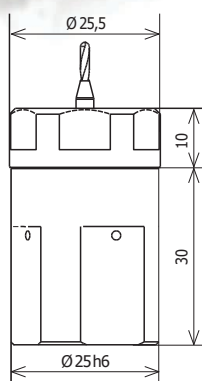
TOODLE™ BLUE 131-90

kod. TB131-90



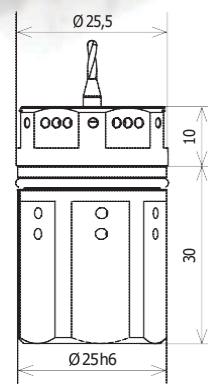
TOODLE™ BLUE 131

kod. TB131



TOODLE™ GREEN 131

kod. TG131



Charakterystyka :

maksymalna prędkość RPM: 75.000

Toodle™ Blue ciśnienie chłodziwa 10-60 bar

Toodle™ Green ciśnienie powietrza 5 bar

Chwyt narzędzi średnicy 3, 4 i 6 mm

Korzyści:

minimalna inwestycja
mocuje się w uchwytych standardowych
odporność na kolizje długa żywotność narzędzi
wysoka precyzja i run out
wydłużenie żywotności głównego wrzeciona
Znaczne oszczędności na kosztach obróbki

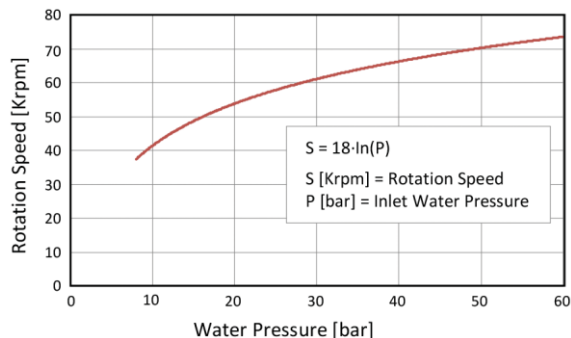
Zastosowanie:

frezowanie
wiercenie
szlifowanie
fazowanie
grawerowanie itd.

Przemysł:

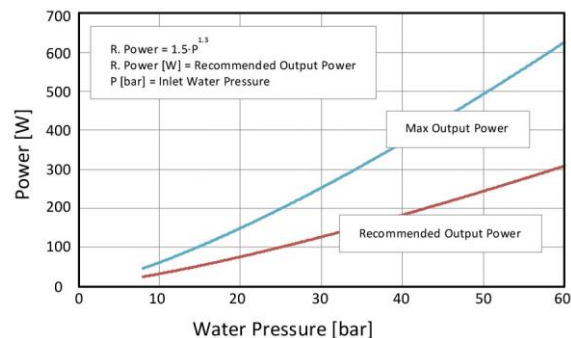
Lotniczy Motoryzacyjny
Mikro obróbki Medyczny
Elektroniczny
Obróbka form
Obróbka na automatach tok.
itd.

Prędkość / Ciśnienie



Wzór pokazany na wykresie może być stosowany do wyliczenia prędkości obrotowej na poszczególnym poziomie ciśnienia. Krzywa i wartości odnoszą się do wartości średnich. Wartości efektywne zostaną osiągnięte nieco poniżej krzywej. Wskazane poziomy prędkości obrotowej osiągnięte zostały na biegu jałowym (bez obciążenia momentem na trzonku).

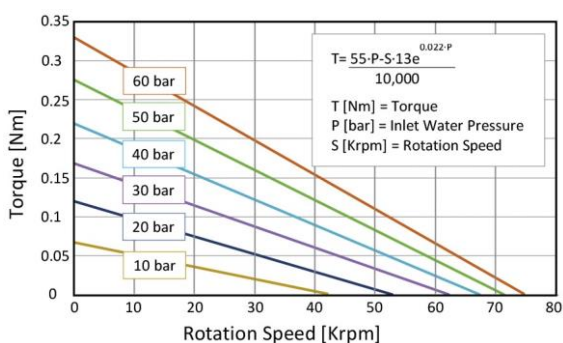
Moc / Ciśnienie



Wzór pokazany na wykresie może być stosowany do wyliczenia prędkości obrotowej na poszczególnym poziomie ciśnienia. Krzywa maksymalnej mocy wyjściowej jest podana jako odniesienie i nie może być brana jako do rzeczywistej obróbki. Pracując na maksymalnym poziomie ryzykuje się uszkodzenie wrzecionka i detalu.

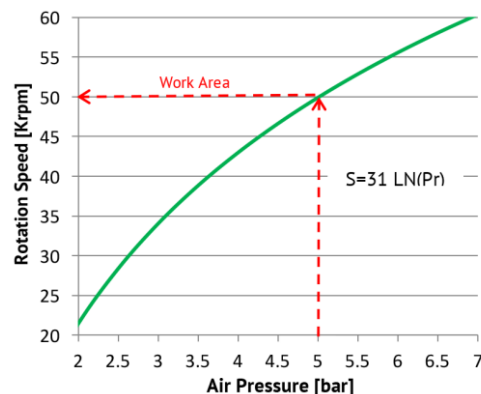
Zaleca się stosowanie mocy poniżej Max Output Power do poniżej krzywej zalecanej Output Power, z konsekwencją poprawy stabilności prędkości.

Moment a Prędkość obrotowa



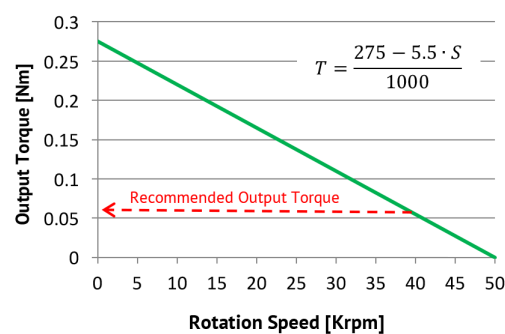
Wzór pokazany na wykresie może być stosowany do wyliczenia momentu w stosunku do prędkości obrotowej. Prosimy o zwrócenie uwagi na definicję, maksymalny moment sprawdza się przy prędkości zero w konsekwencji żadnej mocy. Analogicznie do maksymalnej prędkości obrotowej jest brak dostępnego momentu, otrzymując zero mocy.

Prędkość / Ciśnienie powietrza



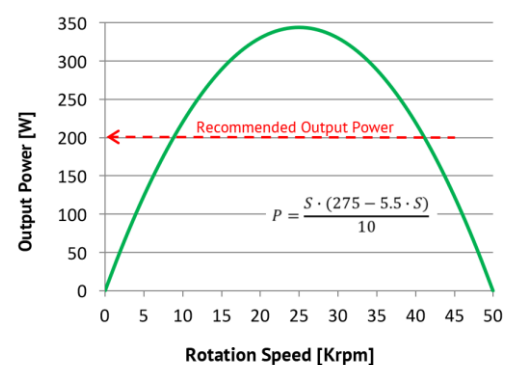
Wzór pokazany na wykresie może być stosowany do wyliczenia prędkości obrotowej na poszczególnym poziomie ciśnienia. Krzywa i wartości odnoszą się do wartości średnich. Wartości efektywne zostaną osiągnięte nieco poniżej krzywej. Wskazane poziomy prędkości obrotowej osiągnięte zostały na biegu jałowym (bez obciążenia momentem na trzonku).

Moment / Prędkość obrotowa



Prosimy o zwrócenie uwagi na definicję, maksymalny moment sprawdza się przy prędkości zero z konsekwencją mocy bliskiej zero. Analogicznie do maksymalnej prędkości obrotowej jest brak dostępnego momentu, otrzymując zero mocy.

Moc / Prędkość obrotowa



Zwróćmy uwagę, iż brak jest mocy przy maksymalnej prędkości obrotowej. Niniejszy wykres przedstawia iż każde obciążenie zewnętrzne wpływa na redukcję prędkości; więcej zapotrzebowanej mocy, większa redukcja prędkości. Po prawej piku znajduje się strefa pracy wrzecionka, mając pik przy swoim ograniczeniu.

AKCESORIA



Set (2 łożyska, 1 turbina)

Ø 3 mm - cod. R131-3M
Ø 4 mm - cod. R131-4M
Ø 6 mm - cod. R131-6M



Zespół montażowy

Ø 3 mm - cod. A131-3M
Ø 4 mm - cod. A131-4M
Ø 6 mm - cod. A131-6M

Manometr

cod. PDEV-G



Adapter pomiaru ciśnienia

cod. PDEV

Pierwsze kroki

- Zapoznaj się z instrukcją bezpieczeństwa przed uruchomieniem Toodle.
- Przeprowadź indywidualne szkolenie przed uruchomieniem Toodle po raz pierwszy.
- Oblicz prędkość obrotową w funkcji ciśnienia medium chłodzącego.
- Oblicz prędkość początkową podawania surowca.
- Przeprowadź montaż zgodnie z „Instrukcją montażu”.
- Zamontuj Toodle wewnątrz oprawki narzędziowej zgodnie z instrukcją.
- Podczas operacji cięcia metalu, zacznij od relatywnie niskich prędkości posuwu i głębokości skrawania. Zwiększaj stopniowo posuw i/lub głębokość cięcia aż do osiągnięcia optymalnych warunków skrawania.

DYSTRUBUTOR W POLSCE:

 **S.T.M. Systemy i Technologie Mechaniczne**
Profesjonalne technologie i narzędzia.

ul. Dziewosłęby 14/1

04-403 Warszawa – POLSKA

www.stmech.pl

Tel.: 22 673 55 48 – fax 22 398 77 78

[e-mail: info@stmech.pl](mailto:info@stmech.pl)