

STA Synchroeinsatz

Verwendung in Spannzangenaufnahmen nach ISO 15488 (DIN6499)



Member of the LEITZ Group

Kompensiert Synchronisationsfehler
zwischen Gewindesteigung und Vorschub.

Zum synchronen Gewindeschneiden
und Gewindeformen anstelle der
starrten Gewindeherstellung.

BILZ

Der neue STA Synchroeinsatz



Der neue STA Synchroeinsatz (Synchro Tapping Adaptor) wurde speziell für Spannzangenaufnahmen entwickelt und ermöglicht Gewinden und Formen auf Maschinen mit synchronisierter Spindel.

Merkmale:

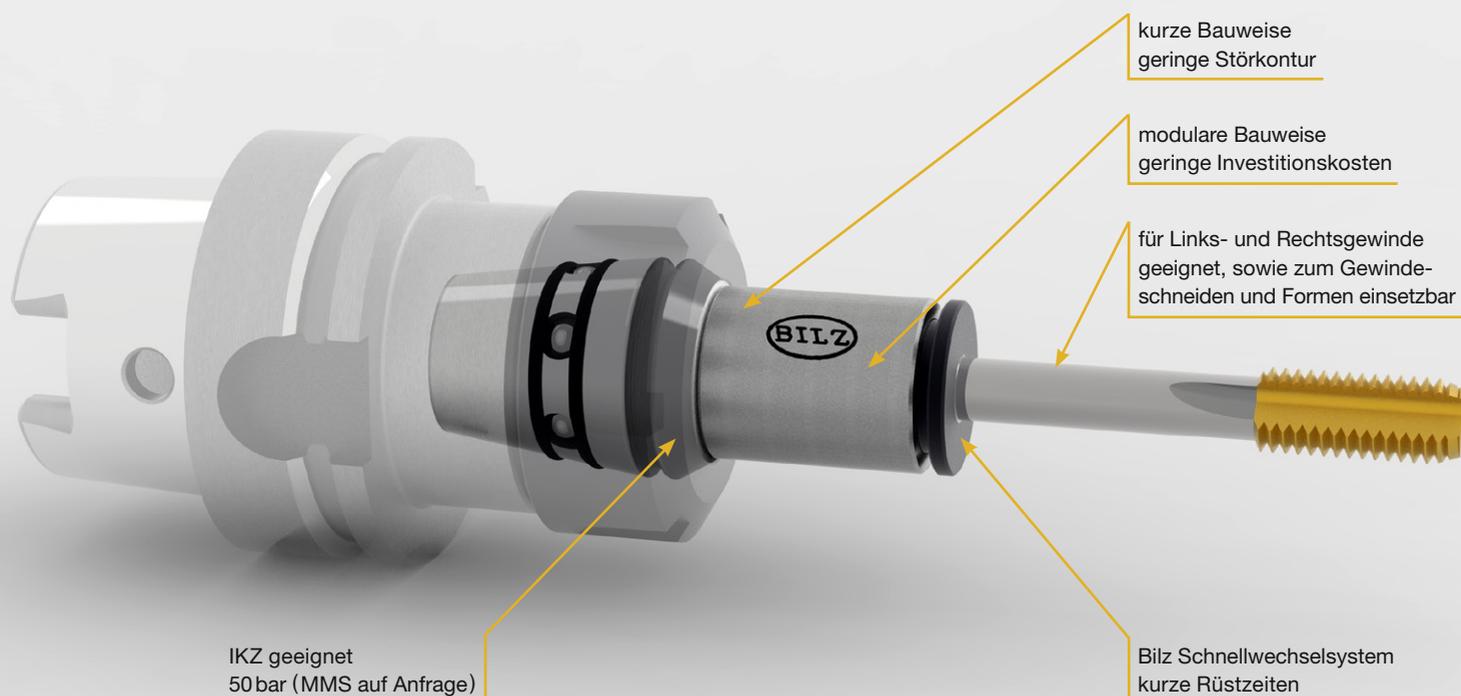
- Kühlschmierstoff geeignet
- Minimallängenausgleich auf Druck und Zug
- optimale Dämpfung
- kompakte Bauweise
- ermöglicht Schnellwechslung des Werkzeuges

VORTEILE:

- Abbau der axialen Kräfte auf die Gewindeflanken
- Kompensation von Synchronisationsfehlern
- wartungsarm
- einsetzbar bei engen Spindelräumen

NUTZEN:

- deutliche Standzeiterhöhung und Prozesssicherheit
- bessere Gewindequalität
- verringerte Werkzeugbruchgefahr
- Kostenersparnis durch geringeren Werkzeugbedarf
- geringere Spindelwartung



STA Synchroeinsatz mit Spannzange



Synchroaufnahme (STL)			
Größe	Aufnahme Maschine	Bezeichnung	Ident Nr.
1	ER11	STL1-ER11	5099894
2	ER16	STL2-K1-ER16	5099865
2	ER16	STL2-K1-ER16	5099865
3	ER20	STL3-K1-ER20	5099856
4	ER25	STL4-K1-ER25	5099833
5	ER32	STL5-K1-ER32	5092917

Spannmutter
Ident Nr.
6919083
4600340
4600340 **
5056874 **
4600341 **
4600342 **

Synchrowerkzeugkopf (STH)			
Spannzange Werkzeug	Gewindegrößen	Bezeichnung	Ident Nr.
ER8***	M1 – M3,5	STH1-ER8M-22-N	5100306
ER11*	M3 – M8	STH2-ER11-30-K1	5111075
ER8***	M2 – M5	STH2-ER8M-21-N	5111080
ER11*	M3 – M8	STH3-ER11-28-K1	5111084
ER16	M4 – M12	STH4-ER16-42-K1	5111087
ER20	M6 – M14	STH5-ER20-46-K1	5111119

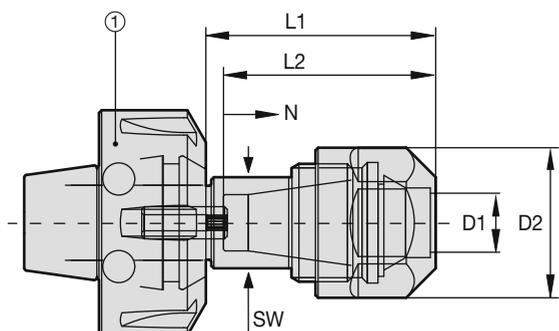
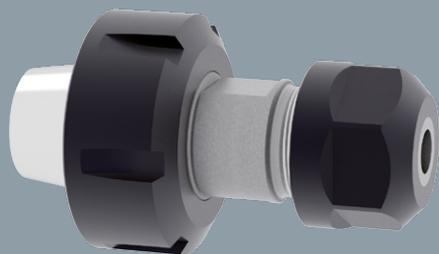
** auch für innenliegende Spannmuttern geeignet
 *** nicht IKZ

* bei ER11 gibt es keine Dichtscheibe, daher muss hier die passende Spannmutter für jedes Schaftmaß des Gewindebohrers separat bestellt werden.

Seite 26 im Katalog Spannsysteme

STA Synchroeinsatz

- für Spannzangenaufnahmen nach ISO 15488 (DIN 6499)
- für synchronisiertes Gewindeschneiden und Gewindeformen
- Kühlmitteldruck: max. 50 bar
- Minimallängenausgleich: + 0,5 mm / - 0,2 mm



Synchroeinsatz komplett (STA)

Größe	Anzugsmoment Spannmutter Mt max. Nm ^①	D1	D2	L1	L2	N	SW
1	6	ER8	12	22	19	2	7
2	40	ER11	19	30	27	2	11
2	40	ER8	12	21,5	19	2	9
3	40	ER11	19	29	27	2	13
4	80	ER16	28	43	39	3	17
5	130	ER20	34	47	43,5	3	22

SW – Schlüsselweite zum Gegenhalten beim Anziehen der Spannmutter

STA Synchroeinsatz mit Kugelstück



Synchroaufnahme (STL)				Spannmutter Ident Nr.	Synchrowerkzeugkopf (STH)			
Größe	Aufnahme Maschine	Bezeichnung	Ident Nr.		D1 x □ mm	Gewindegrößen	Bezeichnung	Ident Nr.
2	ER16	STL2-K1-ER16	5099865	4600340	3,5x2,7	M3 ; M5	STH2-0350X0270-24-K1	5100071
					4,5x3,4	M4 ; M6	STH2-0450X0340-24-K1	5100078
					5x4	M4 ; M5	STH2-0500X0400-24-K1	5100087
3	ER20	STL3-K1-ER20	5099856	5056874	6,0x4,9	M5 ; M6 ; M8	STH3-0600X0490-35-K1	5113800
					7,0x5,5	M7 ; M9 ; M10	STH3-0700X0550-35-K1	5100015
					7,0x5,5	M7 ; M9 ; M10	STH4-0700X0550-30-K1	5099927
4	ER25	STL4-K1-ER25	5099833	4600341	8,0x6,2	M8 ; M11	STH4-0800X0620-30-K1	5099948
					9,0x7,0	M9 ; M12	STH4-0900X0700-40-K1	5099939
					8,0x6,2	M8 ; M11	STH5-0800X0620-37-K1	5100155
5	ER32	STL5-K1-ER32	5092917	4600342	9,0x7,0	M9 ; M12	STH5-0900X0700-37-K1	5092928
					10,0x8,0	M10	STH5-1000X0800-37-K1	5100154
					11,0x9,0	M14	STH5-1100X0900-37-K1	5100157
					12,0x9,0	M12 ; M16	STH5-1200X0900-37-K1	5100156

STA Synchroeinsatz

- für Spannzangenaufnahmen nach ISO 15488 (DIN 6499)
- für synchronisiertes Gewindeschneiden und Gewindeformen
- Kühlmitteldruck: max. 50 bar
- Minimallängenausgleich: + 0,5mm/- 0,2mm



Synchroeinsatz komplett (STA)							
Größe	D1	D2	L1	L2	N	Anzugsmoment Spannmutter Mt max. Nm	Übertragbare Drehmomente Mt max. Nm
2	3,5	12,7	24	26	2	40	10
	4,5	12,7	24	26	2		
	5	12,7	24	27	2		
3	6	15,8	35	30,5	3	40	18
	7	15,8	35	30,5	3		
4	7	19	30	33	3	80	28
	8	19	30	34	3		
	9	19	40	35	3		
5	8	25	37	40	3	130	50
	9	25	37	41	3		
	10	25	37	42	3		
	11	25	37	43	3		
	12	25	37	43	3		

