



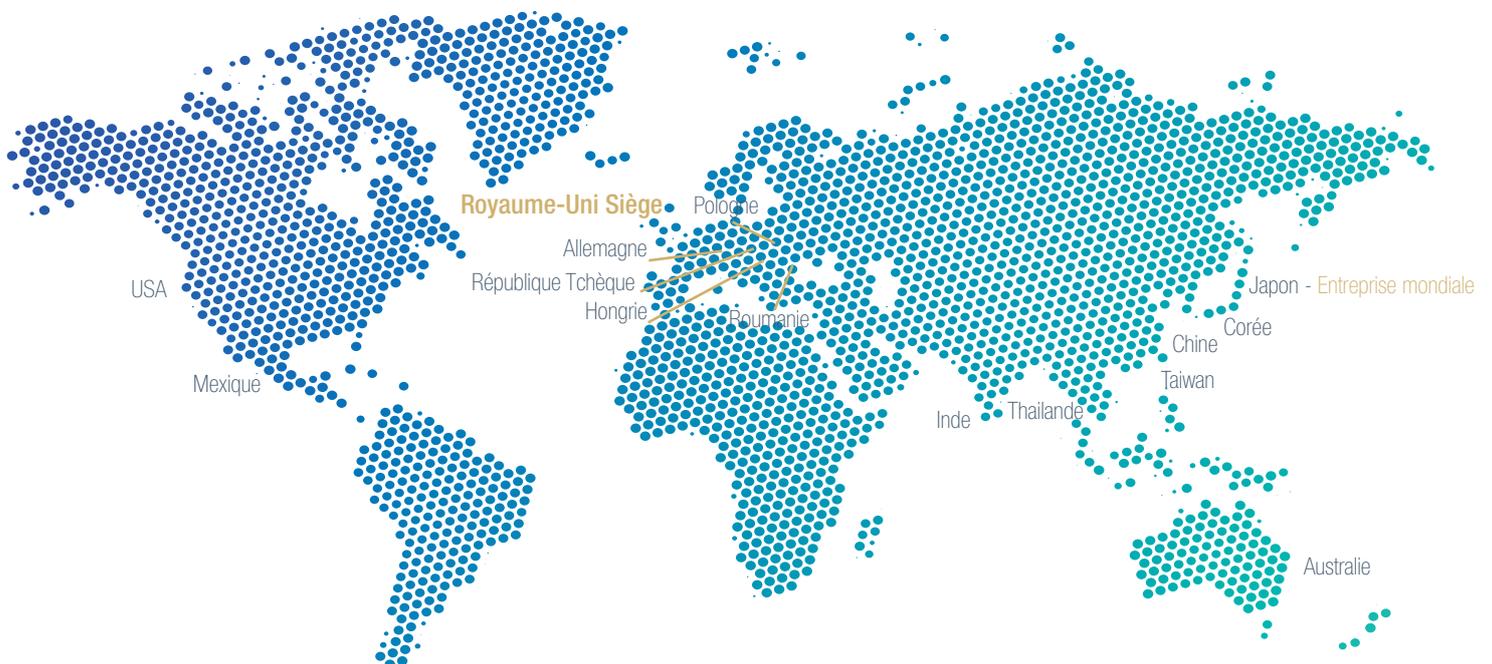
Digest Catalogue

VOTRE PARTENAIRE POUR LA FIXATION DES PIÈCES
Informations sur la ligne complète 2024/25

Kitagawa EUROPE

Nous fabriquons et fournissons des mandrins standard, des cylindres rotatifs, des tables rotatives à commande numérique, des étaux, des pinces de serrage, ainsi que d'autres équipements périphériques pour les machines-outils telles que les centres de tournage et les centres d'usinage verticaux. Au cours des 70 dernières années, Kitagawa a construit un réseau mondial en Amérique, en Europe, en Océanie et en Asie. Ce temps a permis à Kitagawa de se forger une réputation d'entreprise dotée d'une capacité de développement et de production exceptionnelle aux niveaux techniques les plus élevés de l'industrie de la machine-outil.

Kitagawa continuera à renforcer son soutien global pour répondre à la diversité des demandes à travers le monde.



Le siège de Kitagawa Europe Limited est situé dans le sud-ouest du Royaume-Uni, près de Salisbury. Notre siège et nos filiales de Ratingen, en Allemagne (Kitagawa Europe GmbH) et de Bangalore, en Inde (Kitagawa India Private Limited) disposent de leurs propres équipes de vente, de service, d'assistance technique, d'administration et de magasin. Nos équipes collaborent étroitement pour soutenir leur région spécifique. En outre, nous assurons une communication interentreprises efficace entre le Royaume-Uni, l'Allemagne et l'Inde afin de garantir que nos équipes de vente et de service sont parfaitement formées et au fait de nos derniers produits.



Salisbury, Royaume-Uni



Ratingen, Allemagne

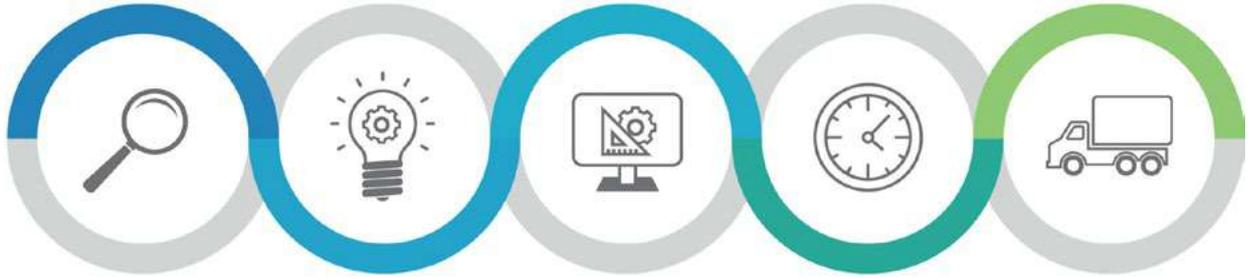


Bangalore, Inde

ARG

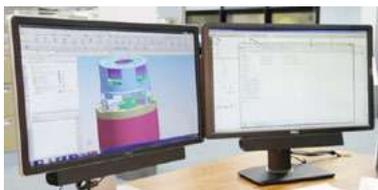
APPLICATION RESEARCH GROUP

Le groupe de recherche sur les applications possède une expertise dans la conception, l'ingénierie et la fabrication d'une gamme étendue de supports de travail et d'outils pour les applications de tournage ou de prismatique.



ANALYSE DES BESOINS LE GROUPE DE RECHERCHE SUR LES APPLICATIONS EXAMINE VOTRE PROJET D'EXPLOITATION DE TRAVAIL AFIN D'ACQUÉRIR UNE COMPRÉHENSION APPROFONDIE DE L'APPLICATION.	EXAMEN DU CONCEPT APRÈS L'EXAMEN, NOUS FOURNISSONS UN CONCEPT D'INGÉNIERIE POUR RÉSOUDRE LE PROBLÈME DE MAINTIEN AU TRAVAIL.	CONCEPTION ET INGÉNIERIE UNE FOIS QUE LE CONCEPT FINAL A ÉTÉ APPROUVÉ, LES CONCEPTIONS DÉTAILLÉES ET LES DESSINS TECHNIQUES SONT RÉALISÉS.	PRODUCTION RAPIDE LE PRODUIT DE MAINTIEN SUR MESURE EST ENSUITE FABRIQUÉ EN INTERNE AFIN DE FOURNIR UNE SOLUTION RAPIDE ET EFFICACE.	ESSAIS ET LIVRAISON UNE FOIS QUE LA SOLUTION A ÉTÉ ENTIÈREMENT TESTÉE AVANT DE QUITTER NOS LOCAUX, LE PRODUIT EST LIVRÉ À L'USINE DE NOTRE CLIENT POUR LA PRODUCTION DE PIÈCES.
--	--	--	--	---

LE GROUPE DE RECHERCHE SUR LES APPLICATIONS SE CONSACRE À LA RÉOLUTION DES PROBLÈMES LIÉS À L'USINAGE DES PIÈCES.



Conception



Ingénierie



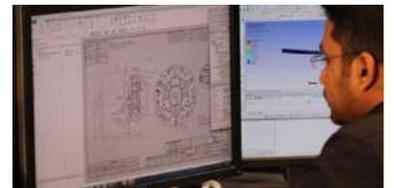
Essais



Fabrication sur mesure

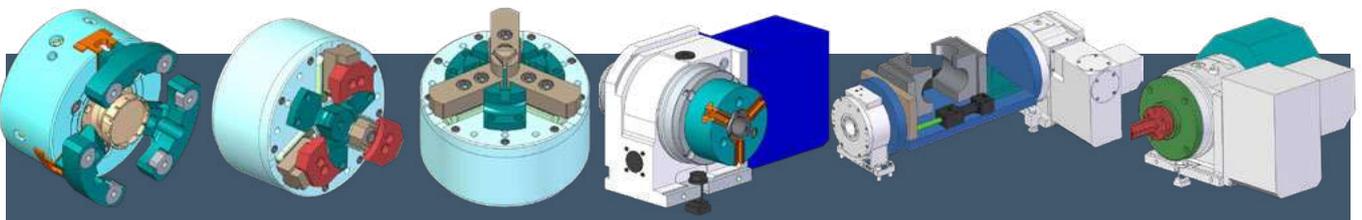


Documentation



Analyse du calculateur

Nombreuses solutions sur mesure en matière de rotation et d'immobilisation



Mandrin standard de
**Nouvelle
Génération**

BR
SERIES



La norme a évolué.

**Haute précision, trous débouchants ultra-larges
Mandrin à grande vitesse**

Les mandrins sont fabriqués en acier allié de haute qualité. Les mandrins à trois mors de type wedge offrent jusqu'à 20 % de vitesse, de force de préhension et de taille d'alésage en plus par rapport aux mandrins conventionnels.

Mise à niveau facile à partir des mandrins existants

Entièrement interchangeable avec les mandrins Kitagawa des séries B-200 et BB-200. Le seul élément requis est un nouvel écrou de serrage fileté. Vous pouvez également utiliser le même cylindre hydraulique si vous changez de taille, ce qui vous permet d'obtenir les meilleures performances au moindre coût.

0.01 mm T.I.R.*³

Précision de préhension

0.01 mm T.I.R.*³_{*1}

Précision de préhension
après retrait et fixation
des mors formées

450 Heures*²

Réduit à un an

*1 Avec l'utilisation de l'option Tnut-Plus.
Le c.

*2 En supposant 3 changements de
configuration par jour, 30 minutes de formation
de mors par changement de configuration.

*3 Uniquement pour le BR12, la précision de
préhension est de 0,015 mm T.I.R.



Tnut-Plus



BR
SERIES



BRT SERIES

Mandrin à 2 mors de haute précision, à trous débouchants ultra-larges et à grande vitesse

- Précision de préhension de 0,01 mm T.I.R. ou moins
- Soulèvement réduit du mors
- Interchangeable avec les séries BT200 et BBT200
- Avec les écrous en T dédiés Tnut-Plus en option, la répétabilité des mors lors du détachement et de la fixation est de 0,01 mm T.I.R. ou moins.

BR-AJC

Changement rapide des mors

NEW



Incorporant une vis de réglage positionnable (ou une butée réglable) qui se trouve sur la mâchoire principale du mandrin de la série BR. Cet ajout subtil d'une vis de réglage confère à la série BR un certain nombre d'avantages supplémentaires significatifs.

avantages de la série BR :

- Capacité de changement rapide des mors - Si les mors doivent être retirés et remplacés manuellement, la vis de réglage du BR-AJCxxM permet de remplacer les mors supérieurs en moins d'une minute. Votre mandrin BR standard devient ainsi un mandrin à changement rapide de mors.
- Solution rentable - Il est désormais possible de disposer d'un mandrin standard de haute précision à changement rapide de mors sans avoir à remplacer l'ensemble de votre système de serrage (ce qui est coûteux et prend du temps). L'achat de ces nouveaux T-NUTS vous donnera instantanément des capacités de changement rapide, parfaites pour la production de petits et moyens lots. Nous appelons cet ensemble le BR-ARCxxM (xx indique la taille du mandrin).
- Compatibilité avec l'automatisation Enfin, le profil spécifique de la vis de réglage positionnable permet à un système d'automatisation d'échanger vos mors supérieurs (Kitagawa lancera bientôt son propre système d'automatisation des mors supérieurs). Les changements de mâchoires automatisés sont désormais accessibles à la production de petites et moyennes séries ! Tout cela est possible avec votre mandrin standard de la série BR, ce qui signifie qu'un nouveau système de fixation coûteux n'est pas nécessaire. - Voir page 30

Ecrou de positionnement

Mandrin BR/BRT existant



Mors souple

Le mors souple est préformée et munie d'écrous de positionnement.

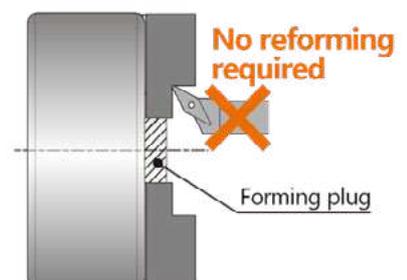


Insérer l'écrou en T avec le mors souple dans la mâchoire principale.

L'écrou de positionnement pré réglé frappe l'extrémité du mors principal et arrête l'insertion du mors



Il suffit de serrer les boulons de fixation de la mâchoire à l'endroit où l'écrou de positionnement touche le mors principal.



No reforming required

Forming plug

MANDRIN STANDARD

Depuis nos mandrins et cylindres standard jusqu'à nos plus avancés, cette gamme étendue associe l'excellence à la performance et répond à tous les besoins de KITAGAWA en matière de mandrins.



Série BBT200

Mandrin à 2 mors pour grands trous traversants



Série BL-200

Style levier Longue course
Mandrin à moteur



Série QJR

Mandrin de remplacement à mors rapide



Série B200

Mandrin à grande vitesse à grand trou traversant

Mandrin standard de renommée mondiale.



Série N

Mandrin à centre fermé



Série HW

Mandrin à levier à 4 mors avec centre fermé



Série BT200

Mandrin haute vitesse à 2 mors pour grands trous traversants



Série HOH

Mandrin à contrepoids



Série BLT200

Mandrin à levier à 2 mors et à longue course



Série NV

Grand mandrin pour tours verticaux



Série NL

Mandrin à centre fermé (course longue)



Série ML

Mandrin à méga-longue course



Série NT-NLT

Centre fermé, mandrin à 2 mors (NLT-Longue course)



Série MLT

Mandrin à 2 mors à grande course.



Série MLV

Mandrin à méga-longue course à 1 mors

MANDRINS À COMMANDE PNEUMATIQUE

Série KPC

Mandrin pneumatique de très haute précision à 3 mors



- Haute répétabilité
- Vérin pneumatique intégré
- Mandrin KPC optimal pour les processus de finition de précision

Série UV.K

Mandrin pneumatique autonome à 3 mors



- Grand trou de passage
- Contrôle intégré
- Cylindre pneumatique intégré

Série UB

Mandrin pneumatique autonome à 3 mors



- Le plus grand trou de passage
- Cylindre pneumatique intégré
- Mieux adapté au traitement des tuyaux
- Clapets anti-retour intégrés

Série UPR

Mandrin pneumatique à montage frontal à méga-trou traversant



- Le plus grand trou de passage
- Cylindre pneumatique intégré
- Mieux adapté au traitement des tuyaux
- Clapets anti-retour intégrés

Série HRS

Mandrin fin à rotation rapide avec cylindre intégré, idéal pour les machines multitâches des centres d'usinage

Grande précision de préhension de 0.01mm T.I.R

Équipé d'un port au centre du mandrin, il peut être utilisé pour la confirmation des sièges, etc.

Tnut-Plus et BR-AJC peuvent être installés

NEW



MANDRIN DE POINTE

Conceptions avancées offrant des caractéristiques de préhension supérieures pour la production de masse. Ils peuvent être entièrement personnalisés pour s'adapter à la plupart des pièces à usiner à chaque étape de la production.

Série PULL LOCK

Série PUB

Mandrin de serrage à traction pour trous traversants



- Aspiration pour un traitement de haute précision
- Le type à centre ouvert permet le traitement des arbres



PUD12

Mandrin à serrage par traction pour l'usinage des boîtiers de différentiel

Usinage de haute précision par faible contrainte, trou central large et profond

- Le grand trou central embrasse profondément la pièce à usiner afin de minimiser le faux-rond pendant l'usinage.
- La paroi d'appui réduit la déformation de la pièce à usiner pour faciliter l'usinage avec une rondeur et une cylindricité élevées.
- Une grande ouverture pour l'évacuation des copeaux est prévue dans la paroi d'appui afin d'éviter les problèmes causés par l'accumulation de copeaux.

Série PU

Mandrin à tirette



- Mandrin de serrage pour une préhension externe
- Précision stable à long terme
- Compatible avec l'automatisation par l'utilisation de la confirmation d'assise

Série PUE

Mandrin à serrage par traction pour la préhension interne



- Préhension stable et de haute précision adaptée à l'usinage de finition

Série LU

Mandrin à verrouillage de niveau



- Convient pour saisir pièces moulées et forgées
- Longue course du mors

MANDRIN À AILETTES

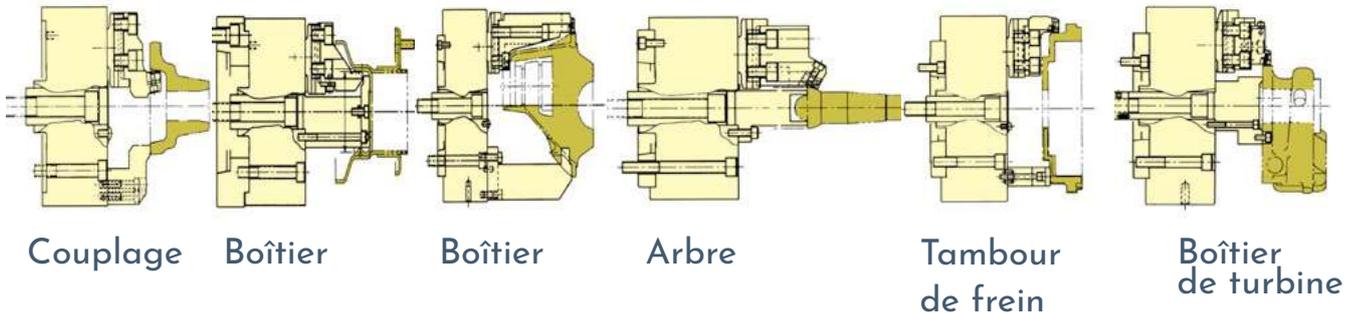
Série PW

Tirer la pièce vers l'arrière pour une prise sûre de la pièce de fonderie ou de forgeage

- Type de compensation PWC pour l'ébauche de coulée à travers le centre
- Préhension puissante pour l'usinage grossier et l'usinage lourd
- Mors de compensation
- Préhension d'une pièce conique
- Etanchéité totale



Exemple de préhension



Série PWT

L'action de retrait des 2 mors permet de saisir de manière stable les travaux de forme irrégulière

- Dessiner des matériaux de forme irrégulière pour une préhension stable
- PWT(C) pour la préhension de pièces de fonderie ou de forgeage carrées ou irrégulières
- Compatible avec les mors souples de la série PW

MANDRIN À DOUBLE VERROUILLAGE

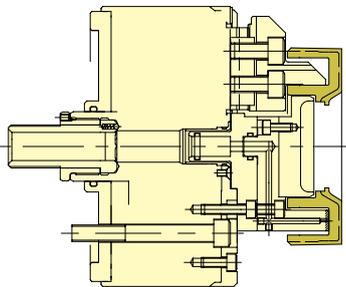
Série
DL200

Préhension unique en 2 étapes de Kitagawa. Serrage parallèle des mâchoires avec une action secondaire de retrait pour l'assise de la pièce, éliminant le soulèvement des mâchoires.

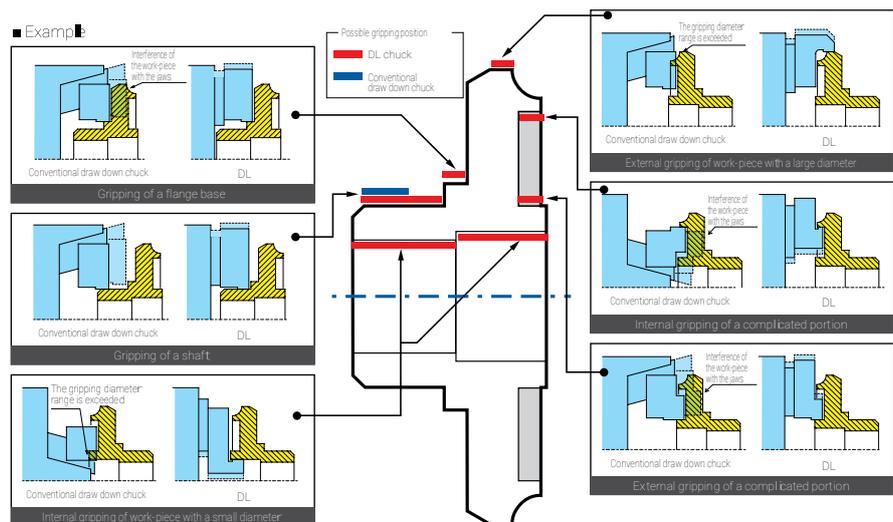


KITAGAWA PRÉSENTE LE 1^{ER} MANDRIN
AU MONDE AVEC UNE ACTION DE PRÉHENSION
EN DEUX ÉTAPES

Exemple de travail



Gripping Example



POSSIBILITÉS DE PRÉHENSION ACCRUES

- Serrage par mors parallèles avec action secondaire de retrait pour la mise en place de la pièce.
- Les mors ne dépassent pas dans l'axe Z, contrairement aux mandrins Pull Back conventionnels. Cela permet d'améliorer la prise dans les zones difficiles.
- La plage de préhension s'étend jusqu'au diamètre extérieur du mandrin, ce qui permet d'usiner une plus large gamme de pièces.
- La série DL contribue à améliorer la productivité en utilisant des mandrins flexibles pour diverses opérations.

IDÉAL POUR L'USINAGE EN GRANDE
SÉRIE

Conception du corps étanche à la poussière pour une longue durée de vie, adaptée à l'automatisation et à la production en volume.

FORMATION FACILE DES MORS

Des mors dentelés sont utilisées pour faciliter la formation des mors par le client.

MANDRIN À DOUBLE VERROUILLAGE

DLR208

Moment d'inertie réduit de 30 %
(par rapport à DL208)

Précision de préhension élevée,
idéale pour l'automatisation et
l'usinage de pièces minces

Idéal pour l'usinage de pièces
facilement déformées

Compatible BR-AJC



Options facultatives

Vaste sélection d'accessoires et de pièces
de rechange pour le maintien en position
de travail disponibles auprès de Kitagawa



Pistolet à graisse



Mors durs



Mors souples



Anneau d'alésage
des mors



Chuck Grease Pro



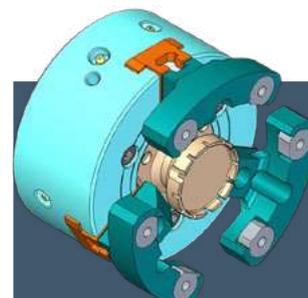
Mesure de la force
de préhension



Systèmes complets de mandrinage



Master Liners



Solutions de serrage
sur mesure

MANDRIN À DOIGTS

Série FG(T)

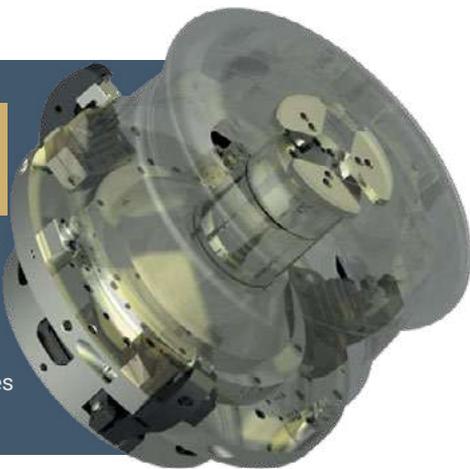
Préhension stable pour les pièces
à parois minces

- Serrage frontal pour réduire les déformations, idéal pour les pièces à parois minces
- Corps arrière en aluminium pour une rotation à grande vitesse
- Les mors comprennent un mécanisme d'égalisation pour saisir en toute sécurité des pièces d'épaisseur variable
- Le trou de passage permet l'utilisation d'accessoires pneumatiques



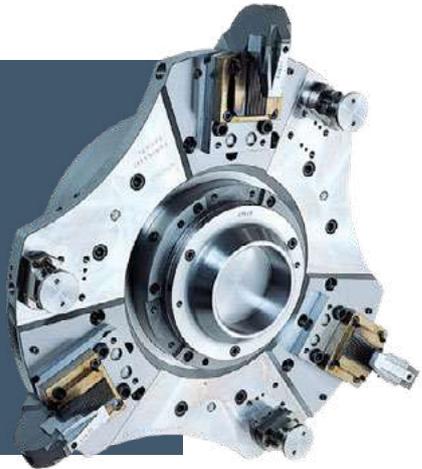
Série FG-V

Mandrin
à doigts
pour roues
automobiles



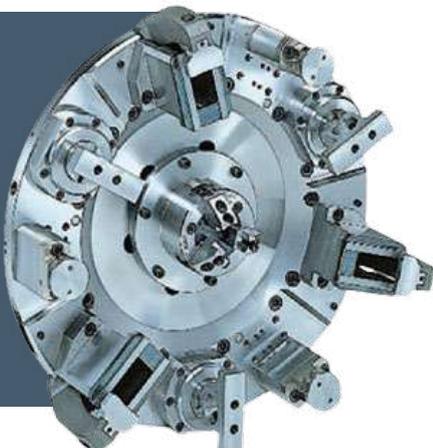
Série FG-L

Mandrin à
doigts Kitagawa
standard à corps
léger



Série FG-M

Le mécanisme
flottant assure
un serrage
ferme



Série FG-Q

Changement
rapide des
fixations pour
différentes tailles
de roues



CYLINDRES HYDRAULIQUES

Du type standard au type avancé, une gamme reconnue de vérins de haute performance s'adaptant à tous les mandrins KITAGAWA. Pour le choix de la combinaison des cylindres de serrage, veuillez nous contacter.



Série SS

Vérin hydraulique compact à centre ouvert



Série S

Cylindre hydraulique haute vitesse à grand trou avec centre ouvert



Série S-L

Cylindre hydraulique haute vitesse à grand trou avec centre ouvert



Série F

Vérin hydraulique à grande vitesse avec centre ouvert



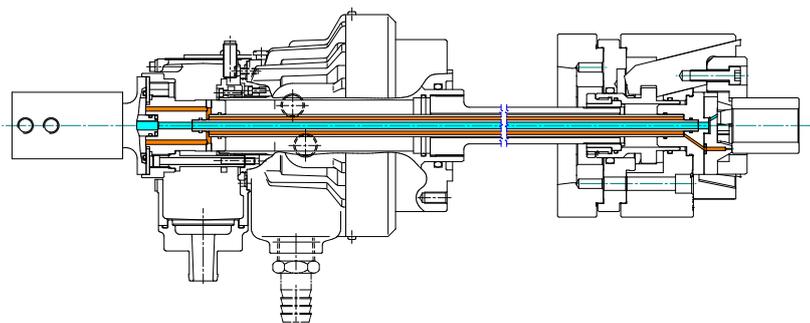
Série YW-R

Cylindre à double piston



Solution spéciale

Les vérins Kitagawa peuvent être personnalisés pour répondre aux exigences de l'assise pneumatique, du refroidissement par circulation et du soufflage d'air.



Série M

Vérin hydraulique compact à centre fermé



Série Y-R

Vérin hydraulique à centre fermé



Série Y-RE

Vérin hydraulique à centre fermé



Série AY-R

Cylindre d'air à grande vitesse à centre fermé



Série YS

Cylindre fixe

TABLE ROTATIVE CN

Large gamme d'options pour le 4e et le 5e axe. Couple de serrage, précision et rigidité élevés. Une conception intelligente et des techniques de fabrication supérieures nous permettent de fournir des solutions compactes avec de multiples solutions d'alésage.



Série TMX

Type de moteur latéral (montage horizontal) Grande rigidité pour les coupes lourdes



TW2180

Table rotative basculante à deux broches à haute performance



RKT180

Table rotative CN inclinable à grande vitesse et nécessitant peu d'entretien



DM100 · DME100

Table rotative à commande numérique dédiée à l'électroérosion à fil



Série TR

Type de moteur latéral (montage vertical) Pour l'usinage de pièces de grande taille



Série TP

Méga table rotative CN à trous traversants. Convient à l'usinage de pièces de grande taille



Série TBX

Type de moteur à l'arrière Corps compact sans protubérance



Série TUX TUS

Type de moteur supérieur 5 axes avec centre d'usinage horizontal



Série CK(R)

Table rotative CN ultra compacte Le corps le plus fin du monde



RK201

Table rotative NC à indexation rapide Mécanisme de came et d'engrenage à rouleaux



RS100

Type simplifié Vitesse maximale : 83.3min-1



MRT200

Table rotative CN à moteur supérieur

Série MK 4^{ème} axe

Table rotative CN robuste et compacte
Haute performance et facilité d'utilisation

- Performance améliorée, couple de serrage puissant
- Montage amélioré, Réduction de l'épaisseur effective et amélioration de l'écoulement des copeaux
- Large choix de joints tournants, trous polyvalents pour l'automatisation, joints tournants à haute pression pour la miniaturisation des montages et l'actionnement rapide



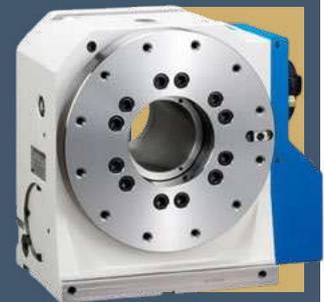
MK350 statique Couple de serrage : 6000 N.m



Série MR

Table rotative CN
de type compact

- Couple de serrage pneumatique puissant grâce à un système de freinage à triple disque
- Vitesse de rotation élevée
- Grande précision
- Joint rotatif intégré en option
- Idéal pour les centres d'usinage compacts



Série GT

Table rotative CN
à couple de serrage
élevé

- Table rotative CN adaptée à l'usinage lourd
- Le couple de serrage très élevé a été obtenu grâce à l'augmentation de la surface du piston et à un nouveau mécanisme de serrage
- Le couple de serrage élevé et le corps rigide permettent un usinage lourd et un temps de tact plus court
- Joint rotatif intégré disponible



Série TM

Type de broche multiple

- La gamme multibroche pour l'usinage de pièces multiples réduit le temps de préparation et augmente la productivité
- Corps monobloc et conception compacte
- Idéal pour les machines de taraudage à grande vitesse de rotation



Série TT

Table rotative basculante CN

- Permet l'usinage 5 axes sur 5 faces
- Conception compacte

RKT 500

Table rotative inclinable
à commande numérique



Caractéristiques

- Conception compacte adaptée aux petits centres d'usinage dotés d'une broche conique n° 30
- Intègre l'usinage de grandes pièces d'aluminium
- Le mécanisme de came et d'engrenage à rouleaux maintient une précision stable à long terme et permet une rotation à grande vitesse
- Le joint rotatif intégré prend en charge un total de 7 ports : 6 ports hydrauliques/ pneumatiques et 1 port pour le liquide de refroidissement
- En montant sur ROBODRILL a-D21MiB5 ADV Plus (colonne haute 300 mm), il est possible de charger la pièce maximale de Ø500xH270mm.

Spécifications

Table Dia.	Hauteur médiane	Couple de serrage		Pression pneumatique maximale	Taux de réduction total		Vitesse de rotation maximale		Inertie de travail admissible	Masse admissible de la pièce	Diamètre max. de la pièce	Masse du produit
		Axe de rotation	Axe de basculement		Axe de rotation	Axe de basculement	Axe de rotation	Axe de basculement				
mm	mm	N·m	N·m	MPa			min ⁻¹	min ⁻¹	kg·m ²	kg	mm	kg
Ø134	310	600	740	0.7	1/50	1/20	*1 80(75)	*2 70(50)	1.8	100	500	300

*1 Lorsque le couple excentrique de la pièce à usiner est supérieur à 50 Nm, la vitesse de rotation maximale de l'axe rotatif devient la valeur indiquée dans ().

*2 Lorsque la masse de la pièce à usiner est supérieure à 50 kg, la vitesse de rotation maximale de l'axe de basculement devient la valeur indiquée dans ().

*3 Les couples de serrage ci-dessus s'entendent à une pression pneumatique de 0,5 MPa.



Mécanisme d'engrenage à rouleaux et de came
Table rotative à commande numérique

Table rotative - applications de broyage

Structure de purge à faible consommation d'air (0,3L/min)

Structure d'étanchéité à faible dégagement de chaleur

Joint à longue durée de vie

Structure facilitant le nettoyage et le remplacement des joints d'étanchéité



Gear oil in a state where the seal of the standard NC rotary table is worn and cutting water has entered

Gear oil of NC rotary table for grinding center after durability test

Efficace pour une utilisation dans un environnement poussiéreux tel que le broyage, le traitement du verre et le traitement de la céramique.

Cloudy due to powder



Clean condition with no contaminant



Disponible avec les tables rotatives suivantes



Série MR



RK201



TR400



TT182 200



RKT500

Des joints spéciaux et des purges d'air empêchent les particules telles que la poudre de coupe et la poudre de polissage de pénétrer dans le corps principal

CONTRÔLEUR DE TABLE ROTATIVE CN

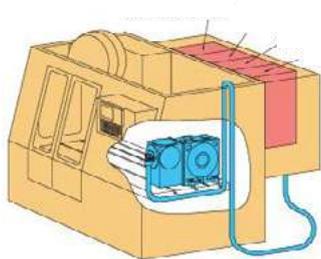
Série Quinte QTC100 QTC200 QTC300

- L'écran LCD couleur permet d'afficher diverses informations : Outre la position actuelle, l'écran LCD couleur haute résolution peut afficher le programme en cours, des informations sur le moteur, etc.
- Facilité de saisie d'un programme : Lors de l'édition d'un programme, l'écran d'affichage interactif permet d'éviter les erreurs.



- Réduire le temps d'indexation : L'adoption d'EtherCAT permet une communication à grande vitesse et réduit le temps d'indexation.
- Gestion facile des programmes : Les programmes d'entrée/sortie et les paramètres peuvent être gérés par la carte MMC (Multi Media Card) disponible sur le marché.
- Deux types de panneaux avec des sensations opérationnelles différentes : Le panneau tactile permet une utilisation souple et rapide.
- Le panneau à clic (CS) offre un sentiment de sécurité grâce à une sensation de clic ferme.
- Sélectionner les moteurs en fonction de l'utilisation ou de l'environnement : Il existe de nombreuses variantes de moteurs et il est possible de sélectionner un moteur adapté à des conditions d'usinage particulières.
- L'utilisation des E/S d'extension permet une grande variété d'utilisations : L'utilisation de l'option d'extension E/S permet de sélectionner des programmes et d'émettre la position WZRN et le signal M des machines.
- Un générateur d'impulsions manuel est disponible : Le générateur d'impulsions manuel est disponible en option sur tous les modèles.
- Compatible avec une fonction de commande à distance : La fonction de commande à distance par communication série avec la machine est disponible en option.
- Compatible avec un codeur absolu Support personnalisé

Méthodes de contrôle de la table rotative CN

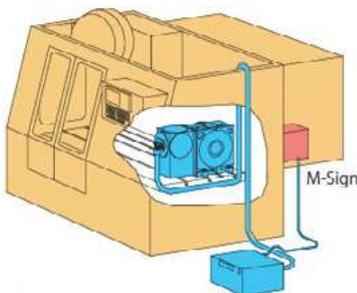


Méthode des axes supplémentaires

- La table rotative CN est contrôlée comme l'axe CN de la machine.
- L'usinage par interpolation est possible avec les axes X, Y et Z de la machine
- Le programme peut être contrôlé sur la machine

Méthode du signal M

- La table rotative CN est commandée par un contrôleur séparé et non comme l'axe CN de la machine
- La table rotative CN peut être installée sur une machine qui n'est pas compatible avec un axe supplémentaire, à condition que le signal M soit disponible
- La table rotative CN peut être facilement transférée sur une autre machine



Pour les contrôleurs Quinte Pendentif de fonctionnement manuel

- Tenue en main facile
- Affichage OEL
- Interrupteurs à touches à effleurement
- Installation facile - aimant puissant, pouvant être monté temporairement sur une surface verticale



MANDRIN MANUEL



Mandrin à spirale série SC, JN, JN-T

- Corps en acier pour une rigidité élevée, une durabilité élevée et une vitesse de rotation élevée (série JN)
- La glissière de guidage transversal est adoptée de sorte que le mandrin puisse saisir solidement les composants, même à grande vitesse de rotation. (type JN)
- Montage frontal facile pour table rotative CN
- SC et JN sont livrés avec des mâchoires monoblocs intégrées
- Disponible avec montage avant et arrière

MANDRINS À CENTRAGE AUTOMATIQUE DE 3/4/6 MORS TYPE LÉGER À PROFIL BAS

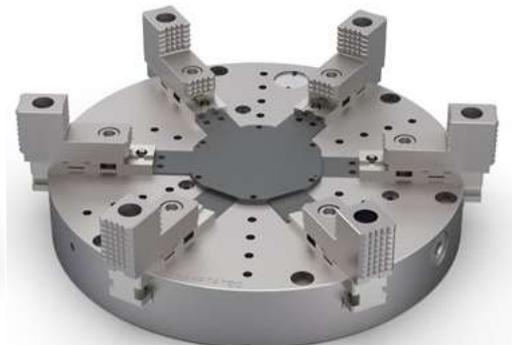
- Mandrins adaptés à l'installation sur une pierre tombale, une table centrale d'usinage ou une table de machine à 5 axes
- Cela n'affectera pas la capacité de charge maximale et la hauteur de la pièce car elle est conçue pour être légère et mince
- Avec couvercles à copeaux pour utilisation verticale



3 mors



4 mors



6 mors

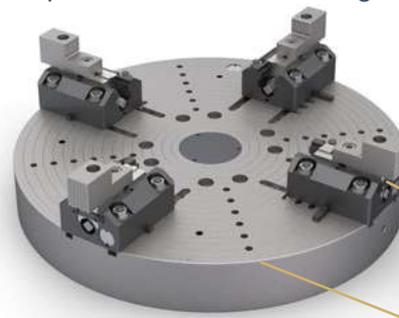
PLAQUE FRONTALE AVEC MORS DE FRAISAGE

- Corps en fonte
- Il existe 2 types de mors solides et 2 pièces pour les mors de fraisage



T-SLOT
appliqué sur la
surface

Mors solides de type BM



Trou de robinet
appliqué sur la
surface

Mors 2 pièces type BM

MANDRIN STATIQUE

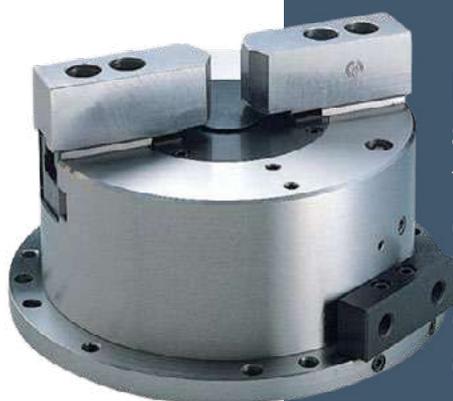
Série AS

Mandrin fixe à commande pneumatique
Peut être utilisé comme une alternative de fixation



- Design petit et léger avec cylindre d'air intégré
- Montage facile par tuyauterie d'air
- Structure creuse optimale pour la pièce de barre et le coup d'air
- Des mors souples standards pour Kitagawa Power Chuck sont utilisées
- L'unité de soupape de verrouillage assure une force de préhension constante et régulière dans toutes les conditions d'usinage

Série AT



Préhension sécurisée de tous les types de composants
Peut être utilisé comme alternative de fixation

PUES06



Tirer et serrer le diamètre intérieur de la pièce

PWS06



Convient aux machines 3 à 5 axes
Réduction des coûts réalisée par le cylindre intégré

Série PLS

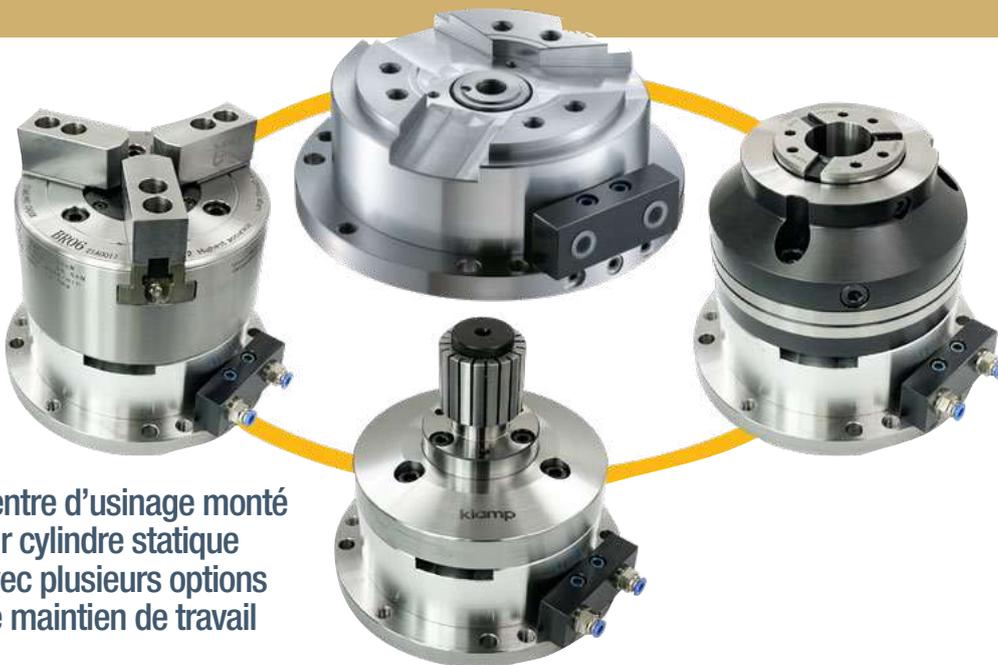


La coupe stable est garantie grâce à la haute précision et aux performances de préhension exceptionnelles

SYSTÈME MODULAIRE YS

Vérin statique pneumatique ou hydraulique Kitagawa pour convertir vos systèmes de maintien de travail rotatifs pour une utilisation sur des centres d'usinage verticaux

- Le système modulaire YS utilise un cylindre statique qui peut être monté sur le lit de votre machine. Le cylindre statique lui-même est extrêmement bas et jusqu'à ce qu'il soit utilisé, il aura un impact minimal sur votre enveloppe d'usinage, ce qui lui permet de rester en place jusqu'à ce qu'il soit nécessaire.
- Une fois que le cylindre statique est requis, vous avez de nombreuses options de maintien de travail disponibles à partir d'un mandrin à trois mors, mandrins de pince ou même mandrins à expansion. Selon la taille de votre machine, nous pouvons fournir des cylindres pour actionner des mandrins de 6 po (165 mm), 8 po (210 mm) ou 10 po (254 mm).
- Le système peut utiliser des équipements Kitagawa ou tout autre système de maintien de puissance tiers nécessitant un actionnement par traction ou poussée et le cylindre peut être actionné pneumatiquement ou hydrauliquement en fonction de la tenue de travail



Centre d'usinage monté sur cylindre statique avec plusieurs options de maintien de travail

1

Les cylindres statiques Kitagawa à profil bas, aussi bas que 77,5 mm de haut sur l'axe Z, peuvent être facilement montés sur les fraiseuses et les perceuses

2

Le système peut être adapté à presque n'importe quel système de mandrin rotatif pour permettre d'utiliser la tenue de travail pour les opérations de fraisage

3

Fournissant jusqu'à 20.8kN force de traction avec actionnement pneumatique ou 51.9kN force de traction avec actionnement hydraulique basse pression (1.5MPa) dans la série

4

Trois tailles de base disponibles, pour actionner jusqu'à 10 tailles de mandrin et peuvent être disposées dans une configuration multiplate pour les configurations d'automatisation

5

Jusqu'à 20 mm de course de piston permet l'adaptation à une variété de systèmes de retenue de travail.

6

Plusieurs options de maintien de travail standard disponibles, trois mandrins à mors pour les pièces en forme de plaque, mandrin à pince pour les formes de barres et mandrins à expansion pour une préhension interne à faible pression

3 configurations de système modulaire standard qui peuvent être fournies



YS-BR06-001A



YS-DHP52-001A



YS-KEM-001A

SYSTÈME DE PRODUCTION CB



L'image montre une table rotative Kitagawa MK200 avec un axe longitudinal MSR142A avec un pont de serrage CB-F96-580. Référence : MK200.CB-F96.001A.

- 1 Table rotative Kitagawa
- 2 Axe de queue de Kitagawa
- 3 Adaptateurs de précision (fabriqués par LANG Technik)
- 4 Pont de serrage (fabriqué par LANG Technik)
- 5 Plaques de suspension
- 6 Sous-plaque

Composants typiques d'un système de production CB

Quick·Point®

Technologie manuelle de point zéro de haute précision

Systèmes à point zéro Quick.point® intégrés

Afin de maximiser votre enveloppe d'usinage et de réduire votre temps de configuration, les systèmes de production CB ont tous plusieurs systèmes Quick.point® intégrés sur une grille de 52 mm ou 96 mm fabriqués par LANG Technik en Allemagne.

Mécanisme robuste et sans usure pour une longévité maximale

Un système de tige breveté à l'intérieur de la plaque garantit une répétabilité inférieure à 0,005 mm. Les lits à tourillon Quick.point® sont actionnés par une ou deux vis pour une utilisation simple et facile.

Force de maintien jusqu'à 6 000 kg

L'image montre une section transversale de l'alésage Quick.point® où les goujons de serrage sont tirés vers le bas par des tiges de serrage latérales. Avec un couple d'actionnement de seulement 30 Nm, une force de maintien allant jusqu'à 1 500 kg par goujon de serrage est atteinte. À titre d'exemple, cela se traduit par une force de maintien de 6 000 kg lors du serrage de quatre goujons de serrage. Si plus de goujons de serrage sont utilisés (par ex. en utilisant vos propres appareils ou de plus grands appareils), la force de maintien est augmentée en conséquence.

La flexibilité n'a pas de limites !

La modularité du système permet l'expansion des fixations Quick.point® existants à tout moment et garantit des changements rapides avec la plus grande précision.



Avantages d'avoir construit une plaque à point zéro dans un tourillon

Économique

En raison de la nature de nombreuses applications de lits à tourillons qui sont personnalisées spécifiquement pour répondre aux besoins d'un client, l'ajout d'un système à point zéro étant construit. Le fait que le lit de tourillon de serrage CB n'ait pas augmenté le coût global de l'ensemble du système vous évite de commander un lit de tourillon ET un système de point zéro dédié.

Maximisez l'enveloppe de votre machine

Les tourillons de serrage CB avec un système de point zéro intégré signifient que vous avez économisé au moins 27-56 mm de l'enveloppe d'usinage dans l'axe Z, ce qui vous permet d'avoir des pièces plus grandes dans une zone plus petite. Le LANG Quick.point® est l'un des systèmes à point zéro les plus bas du marché, mais de nombreux autres systèmes à point zéro sont beaucoup plus grands, surtout s'ils sont pneumatiques.

Léger

Simplement en raison de la nature intégrée du système de point zéro, il y a une réduction immédiate du poids de l'ensemble qui réduit la charge sur votre centre d'usinage.

Interchangeable

L'ensemble du lit de tourillon peut être retiré et remplacé par un format différent du système Quick.point® ou par un simple tourillon vide dédié, ce qui en fait le système de tourillon le plus polyvalent du marché.

Avantages du point zéro manuel

La nature manuelle du système d'échange de point zéro Quick.point® vous aide à réduire vos coûts totaux au minimum et réduit les problèmes potentiels qui peuvent survenir avec les systèmes pneumatiques ou hydrauliques.

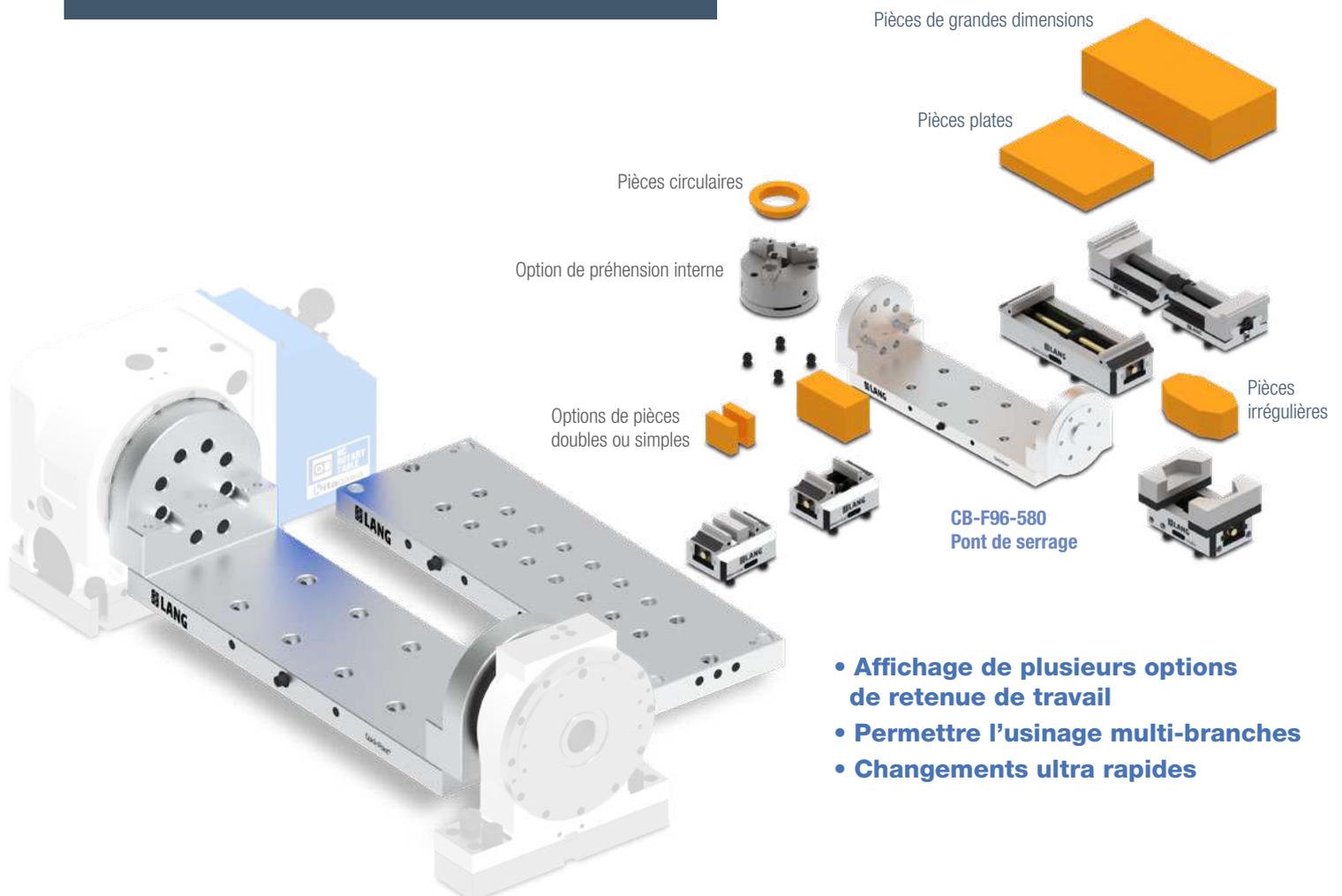
Adaptabilité

Permet une plus grande flexibilité pour répondre aux exigences spécifiques des clients et offre la possibilité d'usinage simultané de plusieurs pièces.

Rigidité

La nature même de la conception d'un système de tourillon donne une plateforme très rigide pour l'usinage.

Exemple de tourillon du système de production CB

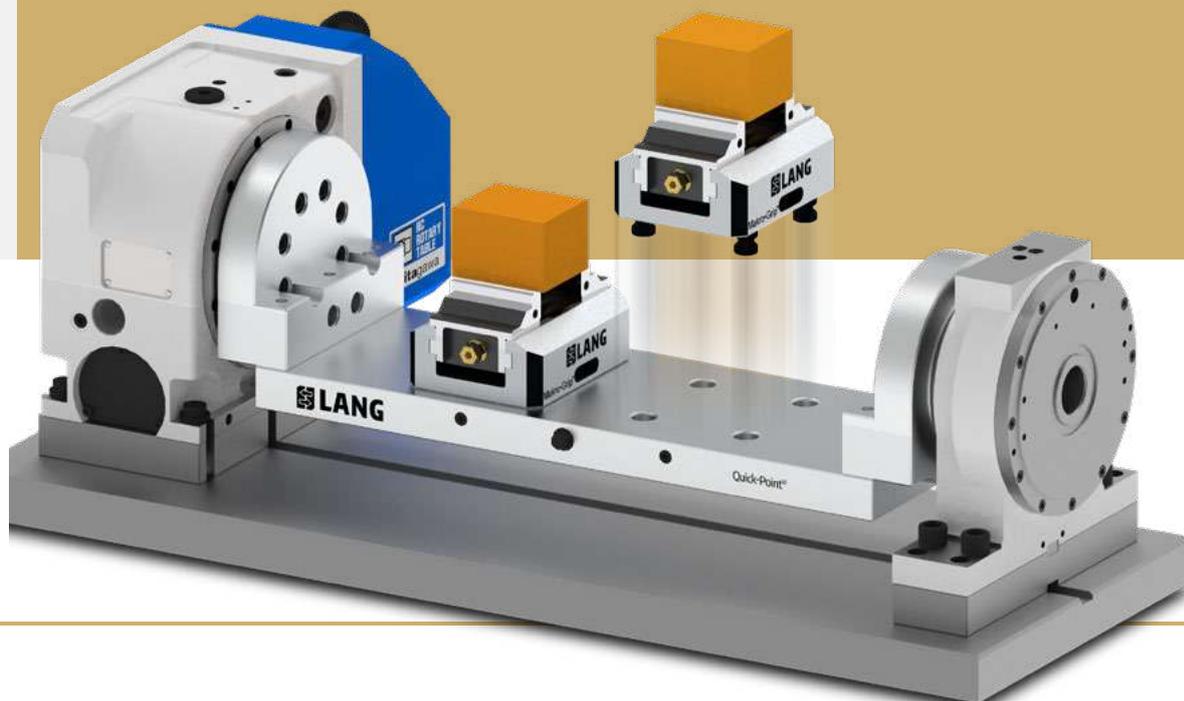


- Affichage de plusieurs options de retenue de travail
- Permettre l'usinage multi-branches
- Changements ultra rapides

Type CB-F

Système de serrage de tourillon à un seul côté Off/On-Center

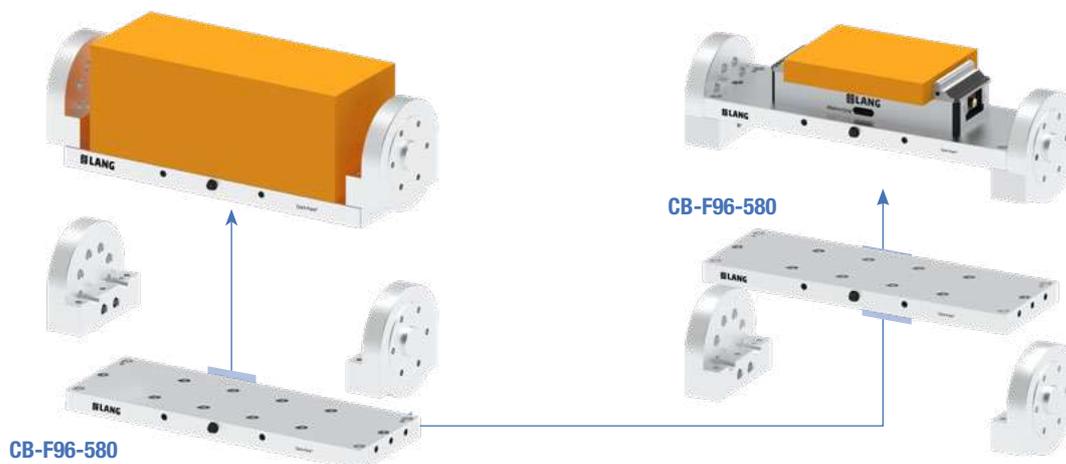
- 1 Système très rigide avec un couple de serrage rotatif total de 1020 Nm
- 2 Couple de coupe élevé de 270Nm permettant un usinage rapide de formes complexes
- 3 La force de maintien de Quick.point® jusqu'à 6 000 kg garantit la sécurité de votre travail
- 4 Construit en Quick.point® réduit le poids global donc abaissant le moment d'inertie
- 5 Le tourillon de serrage permet un excellent accès à l'outillage et plusieurs options de maintien du travail
- 6 Les adaptateurs de masse de précision assurent une répétabilité élevée et pour plusieurs positions ou types de tourillons



Option: Remplacer le pont de serrage de Off-center (décentré) à On-center (centré)

Pièce de travail maximale de 480 mm x 192 mm x 165 mm*

Permet d'usiner des pièces plates



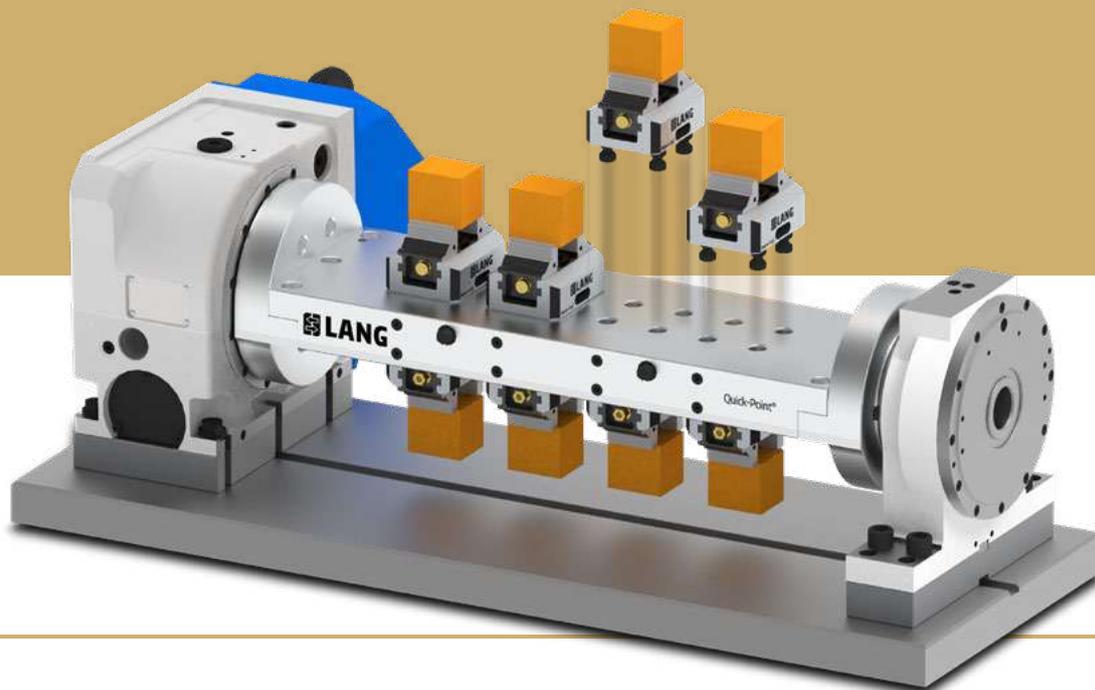
Détacher le pont de serrage de la base des brides de l'adaptateur

Fixer le pont de serrage au-dessus des brides de l'adaptateur

Type CB-N

Système de serrage de tourillon double face central

- 1 Système très rigide avec un couple de serrage rotatif total de 1020 Nm
- 2 Couple de coupe élevé de 270Nm permettant un usinage rapide de formes complexes
- 3 La force de maintien de Quick.point® jusqu'à 6 000 kg garantit la sécurité de votre travail
- 4 Construit en Quick.point® réduit le poids global donc abaissant le moment d'inertie
- 5 Le tourillon de serrage permet un excellent accès à l'outillage et plusieurs options de maintien du travail
- 6 Les adaptateurs de masse de précision assurent une répétabilité élevée et pour plusieurs types de tourillons

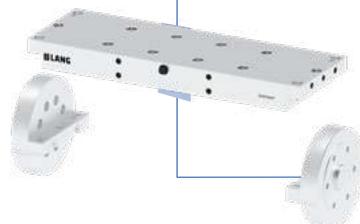


Option: Remplacer le pont de serrage d'un Quick.Point® de 96 mm par un Quick.Point® de 52 mm

Deux grandes pièces

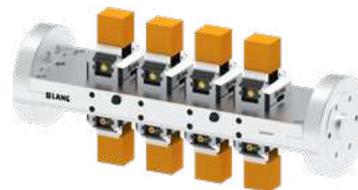


CB-N96-580

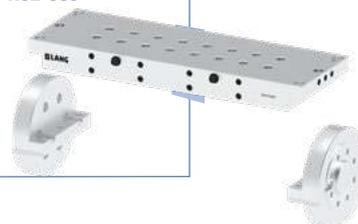


Détacher le pont de serrage Quick.point® de 96 mm de la base des brides de l'adaptateur

Quatre pièces avec pont de serrage Quick.point® de 52 mm



CB-N52-580



Fixer le pont de serrage Quick.point® de 52 mm à la base des brides de l'adaptateur

Quick Change Series Mandrin de serrage pour usinage de barres

- Ce système se monte directement sur la broche du tour pour assurer un montage cohérent sans correction
- Les mandrins de pince Klamp QDCRL conviennent aux pinces à ressort, à alésage variable et caoutchoutées, ce qui augmente sa flexibilité. Les pinces Varibore et rubberflex permettent d'usiner des barres rugueuses et non finies lors de la première opération et les pinces à ressort peuvent être utilisées avec une grande précision lors de la seconde opération
- La pièce reste dans une position fixe pendant l'actionnement permettant un positionnement précis de l'axe z. Un manchon conique est poussé vers l'avant, comprimant la pince et saisissant la pièce.



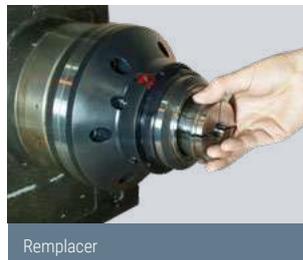
Changement ultra-rapide de pince en 10 secondes !



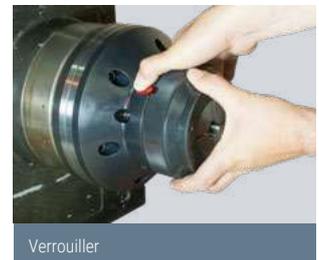
Déverrouiller



Retirer



Remplacer



Verrouiller



DKF

Mandrin à pince de puissance de série de longueur fixe pour l'usinage de barre

Première et deuxième opération Collet Chuck

Conçu avec un système d'actionnement à longueur fixe qui garantit que la pince est maintenue stationnaire. Permettant au mandrin de pince d'être utilisé dans des opérations d'alimentation de barre et des opérations de seconde haute précision. Les mandrins de pince Klamp DKF conviennent aux pinces qui ont une plage de préhension de +/-0,5 mm.

Pince à longueur fixe

La pièce reste dans une position fixe pendant l'actionnement, permettant un positionnement précis de l'axe z. Un manchon conique est poussé vers l'avant, comprimant la pince et saisissant la pièce.

Corps court/large portée

Les pinces DC Varibore permettent une conception compacte du corps maximisant l'enveloppe de travail du tour. Les capacités de préhension de la série vont de 4mm à 65mm.

Montage rapide et facile

Les mandrins de pince Klamp se montent directement sur la broche du tour ou utilisent une plaque d'adaptateur de précision pour assurer un montage cohérent sans correction. L'ajustement précis du mandrin de serrage Klamp améliore la rigidité de l'ensemble du système. Le besoin d'ajustement est minime, ce qui signifie moins de temps d'arrêt de la machine.

Changement ultra-rapide de pince en 10 secondes !



Insérer et déverrouiller la pince DC



Retirer la pince DC



Insérer la pince DC



Verrouiller et retirer l'adaptateur



Le serrage interne offre un accès complet aux pièces

Permet un accès complet à l'ensemble du profil externe de la pièce afin que tous les diamètres externes puissent être tournés en une seule opération, garantissant une concentricité parfaite.

KEM

Mandrins d'expansion de puissance pour tours

Montage rapide et facile

Les mandrins d'expansion Klamp peuvent être montés directement sur la broche du tour. Interchangeables avec la plupart des mandrins standard, l'installation est rapide et facile. Le besoin d'ajustement est minime, ce qui signifie moins de temps d'arrêt de la machine.

Haute précision et rigidité

La conception à tirage arrière attire la pièce solidement contre un localisateur de pièce pour une rigidité à double contact.

Conception modulaire

Tous les modèles Mandrel ont une configuration de bride commune, permettant une interchangeabilité totale avec tous les corps arrière.

Extension parallèle pour une précision et une force de préhension optimales

La conception à double angle Klamp offre une expansion parallèle du manchon, assurant un contact de la pièce sur toute la longueur et une libération positive lorsque la pièce est non amputée.

Deux types de manches régulières disponibles



Manchons standard

Manchons économiques où la goupille d'expansion est à l'extérieur du corps du manchon, avec une plage de préhension de 0,5 mm ou 0,8, adaptés aux alésages traversants et exploités avec un localisateur de pièces.



Manchons à ras

La goupille d'extension est à l'intérieur / niveau avec le corps du manchon avec une plage de préhension de 0,5 mm ou 0,8, adaptée aux alésages aveugles et permet au manchon de saisir autant de diamètre interne que possible.

Systèmes personnalisés disponibles



Deux manches manchettes longues, manchettes 1/2 de longueur et de plus grandes tailles de diamètre sont disponibles avec jusqu'à 635mm ID grip ping pour soutenir une large gamme de pièces.

Mandrins à expansion manuelle

Engrenage robuste

Le Klamp KEM-MA fournit une force de préhension élevée à l'aide d'un mandrin actionné manuellement. Ces modèles utilisent les mêmes mandrins de précision, douilles d'expansion et localisateurs que nos mandrins d'expansion CNC. Ainsi, vous donnant la possibilité d'avoir une solution de préhension interne qui peut être rapidement déployée avec n'importe quel système de maintien de travail standard de votre machine (s) as



Chargez l'actionneur manuel KEM-MA dans un mandrin à trois mâchoires ou à pince, en saisissant le robinet de 38 mm.



Actionner le mandrin d'alimentation pour s'assurer que KEM-MA est verrouillé en position, régler T.I.R au besoin.



Chargez le diamètre interne d'une pièce sur le manchon et actionnez le mandrin à l'aide de la clé fournie.



KEM-MA

Étaux électriques

Conception compacte

Étau de puissance (largeur mors : 125mm) Étau hydraulique (largeur mors : 125 mm)

La longueur totale est ultra-compacte avec la plus grande ouverture de mors dans les produits de la même classe !
La longueur totale de l'étau est fixée indépendamment de la position d'ouverture du mors. Avec le corps de faible hauteur, la hauteur du mors est la plus efficace dans les produits de la même classe. Une large zone d'usinage peut être assurée.

Réduit à 0,015 mm ou moins !

Une méthode de liaison par faisceau (mécanisme de prévention de levage) qui a un effet de traction dans le serrage a été adoptée. Ce mécanisme a réduit le levage jusqu'à 0,015 mm ou moins.



Couvercle de protection contre les éclats

Les capuchons en C attachés peuvent être montés sur les trous de boulon de la face supérieure des deux mors, ce qui empêche de ramasser les copeaux et de couper l'eau.

Montage facile du gabarit !

Des trous taraudés sont prévus sur les faces supérieures des deux mors. Ceux-ci facilitent le montage du gabarit, permettant divers types d'opérations d'usinage.

Serrage ferme, stable et facile !

Un mécanisme d'amélioration sans entretien, le « mécanisme de joint à bascule », a été incorporé, réalisant ainsi la stabilité malgré une force de serrage élevée. Le système pré-réglé facilite le réglage de la force de serrage. En outre, le serrage manuel sans amélioration est possible, ce qui a extraordinairement amélioré la facilité d'utilisation. Un serrage stable et un positionnement fiable.



Série VM-N
Étau de puissance MC
Multi-usage
Pour le montage vertical et horizontal, à l'intérieur et à l'extérieur



Série V75V
Étau de centrage 5 axes. Grande force de préhension jusqu'à 20kN



Série VQX-N
Étau de puissance MC
Norme standard



MV125N
Étau multi-puissance - type vertical
4 pièces intégré
Étau vertical intégré sans cornière

SERRAGE 5 AXES

- Accès aux pièces inégalé
- Préparation rentable
- Serrage robuste à double face
- Rigidité à la flexion supérieure
- Haute précision de positionnement
- Plusieurs options de porte-pièce
- Option d'échange manuelle et automatique
- Échange de 10 secondes entre porte-pièce
- Options de montage polyvalentes
- Détection des sièges et soufflage d'air
- Approprié au processus automatisé



Les trois étapes de l'amélioration des process avec Swift Klamp

Rendement supérieur – produire plus de pièces par poste.
Gardez votre machine à fabriquer des copeaux – et des profits !

1^{ère} Étape

- Montage facile de la pièce. Moins de formation d'opérateur de machine
- Fixation simple – réduction du temps de configuration
- Augmenter la productivité de la machine



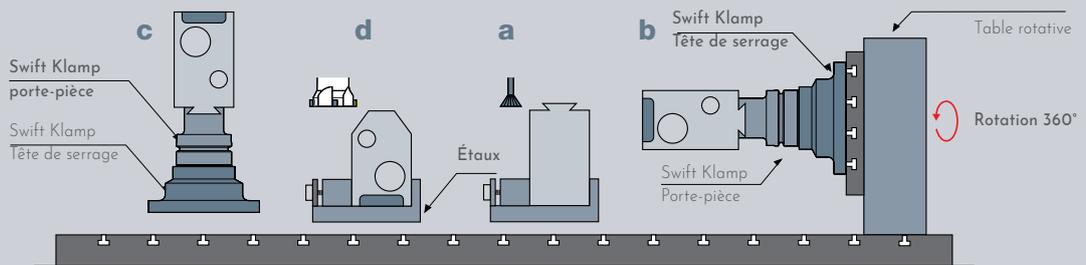
Machine à 3 axes
avec table rotative

Serrage Swift Klamp :

- Têtes de serrage 2 pièces
- Porte-pièce 5 pièces
- Étaux standards 2 pièces

Env. 9 500 € d'investissement

1 Opérateur



a. Processus d'harmonisation b. 1st, 2nd, 3rd and 4th Process c. 5th Process d. 6th Processus et enlèvement de queue d'aronde

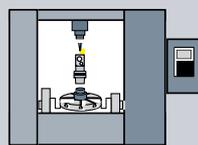
2^{ème} Étape

Machine
5 axes

Swift Klamp Serrage :

- Tête de serrage 1 pièce
 - Porte-pièce 5 pièces
- env. 4 500 € d'investissement

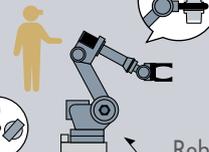
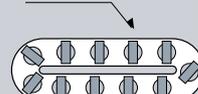
1 Opérateur



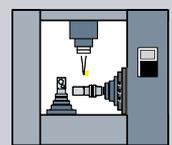
3^{ème} Étape

Automatisation
– Lights Out Operations

Chargeur



Machine 3 / 5 axes



Solutions d'automatisation

BR-AJC

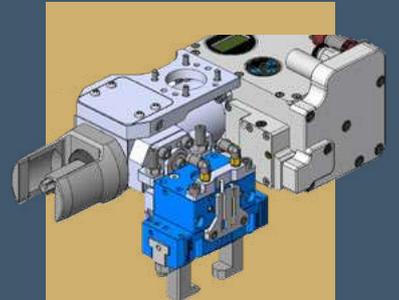
NEW



BR-AJC-A



BR CHUCK



END EFFECTOR

Automatisez votre changement de mors

Les changements de mors automatisés sont maintenant accessibles aux petites et moyennes séries ! Tout cela est possible avec votre mandrin standard de la série BR, ce qui signifie qu'un nouveau système de maintien de travail coûteux n'est pas nécessaire.

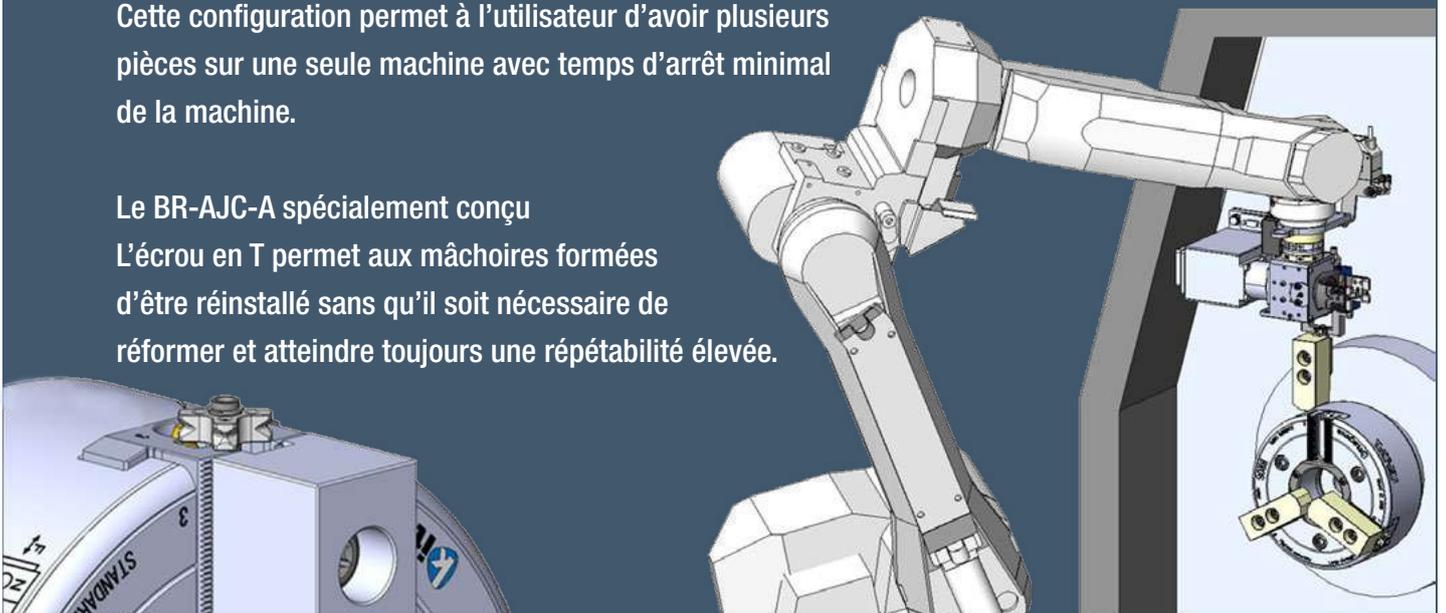
Permet un changement automatique de mors sans pilote pour les mandrins BR et BRT à l'aide d'un chargeur robot et de l'effecteur d'extrémité Kitagawa.

BR-AJC-A est un dispositif de « manipulation du travail » qui comprend les éléments suivants :

- Pince intégrée pour robot de transfert de mors
- Douille d'écrou de clé dynamométrique pour boulons de fixation de mors
- Récepteur de force de réaction

Cette configuration permet à l'utilisateur d'avoir plusieurs pièces sur une seule machine avec temps d'arrêt minimal de la machine.

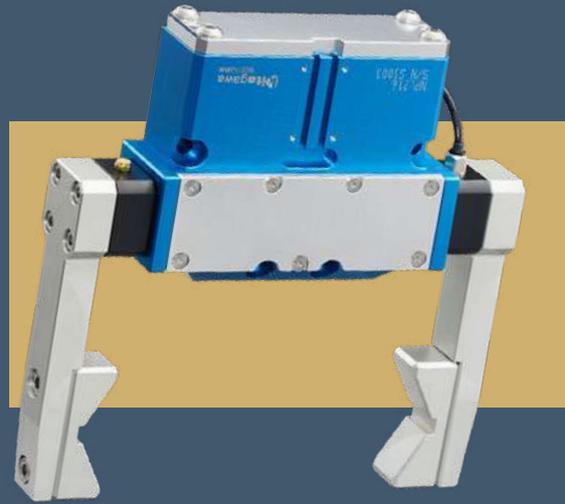
Le BR-AJC-A spécialement conçu
L'écrou en T permet aux mâchoires formées d'être réinstallés sans qu'il soit nécessaire de réformer et atteindre toujours une répétabilité élevée.



Solutions d'automatisation

NEW

NPGT-S & NPL-S avec fonction de mesure



Mesurez une pièce avec votre pince robot

Mesurez jusqu'à 4 longueurs ou diamètres avec une grande précision

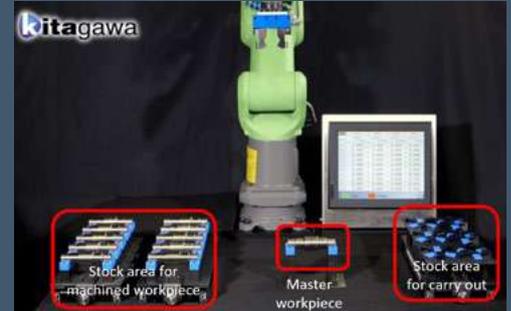
Données pour analyser les opérations d'usinage

Ré-usiner les pièces défectueuses

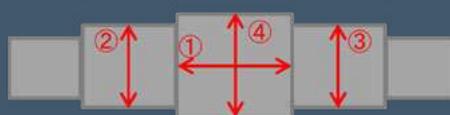
Réduire l'erreur humaine due aux tâches répétitives

Réduire l'équipement de MMT

Augmenter l'efficacité de l'usinage



Zone d'usage



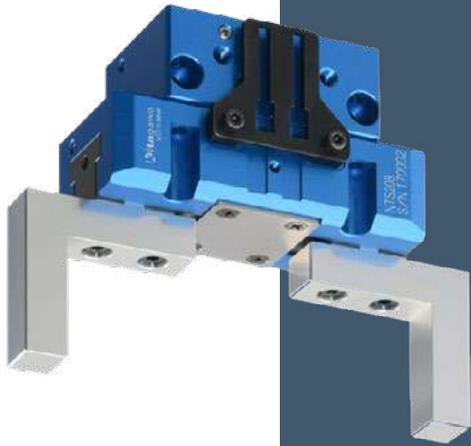
Profil de pièce et points de mesure



Regardez le NPGT-S en action

Pinces de robot

Pince parallèle à 2 mors



Série NTS2

- Protection et entretien des copeaux améliorés
- Force de préhension élevée pour une préhension stable de la pièce lourde
- Corps léger et compact ne limitant pas la capacité de charge du robot
- Nouveau style de montage pour une saillie plus petite par rapport aux modèles conventionnels
- Précision de préhension améliorée grâce à un corps très rigide



Série NPGT

- Le corps mince permet une conception flexible du système
- La haute précision de restauration en utilisant la technologie de maintien de travail des mandrins de tour
- NPGT atteint une force de préhension plus élevée que le modèle de course similaire
- Variété d'options, y compris plusieurs méthodes de détection et le modèle avec un trou traversant (NPGT10, NPGT12, NPGT16)



Série NPGT_S

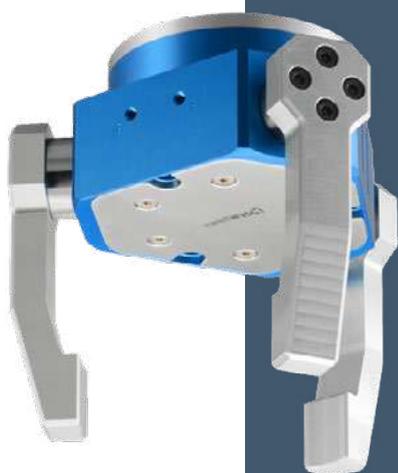
- Possibilité de mesurer la longueur de préhension
- Le corps mince permet une conception flexible du système
- La grande précision de restauration en utilisant la technologie de maintien de travail des mandrins de tour
- NPGT atteint une force de préhension plus élevée que le modèle de course similaire

Pince parallèle à 3 mors



Série NTS3

- Protection et entretien des copeaux améliorés
- Force de préhension élevée pour une préhension stable de la pièce lourde
- Corps léger et compact ne limitant pas la capacité de charge du robot
- Nouveau style de montage pour une saillie plus petite par rapport aux modèles conventionnels
- Précision de préhension améliorée grâce à un corps très rigide



Série NPG3

- Idéal pour les environnements d'usinage avec copeaux de coupe, poussière, liquide de refroidissement, etc. (IP67)
- Grande force de préhension de l'ID
- La structure d'étanchéité unique réduit le nombre de tuyaux



Série NTB

- Protection et entretien des copeaux améliorés
- Force de préhension élevée pour une préhension stable de la pièce lourde
- Corps léger et compact ne limitant pas la capacité de charge du robot
- Nouveau style de montage pour une saillie plus petite par rapport aux modèles conventionnels
- Précision de préhension améliorée grâce à un corps très rigide



Série QGB(L)

- Échange rapide de gabarit avec une opération facile juste pour desserrer le contre-écrou
- Léger et compact
- Mise à niveau facile puisqu'il s'agit d'un échange manuel
- Pas besoin de formation ou d'ajustement à l'échange de gabarit

Plaque de mors

Unité de base



QGB08



QG20810



QG30810



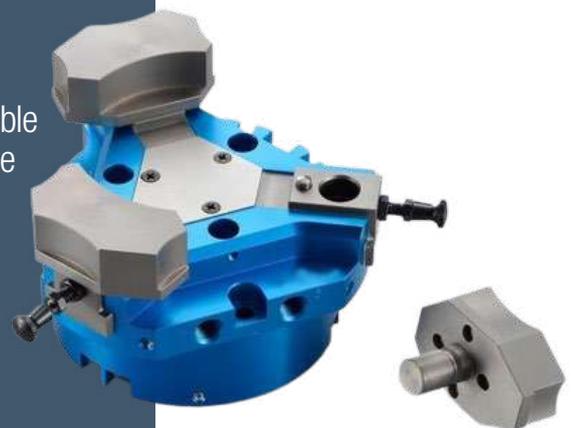
QG30815



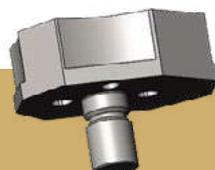
comment commander ?

Série NTS-QM

- Échange facile des mors
- La modification à partir d'une pince NTS existante est possible
- Simplement en remplaçant les mors standard de votre pince NTS par les mors rapides, votre pince NTS deviendra une pince à changement rapide de mors
- Un jeu de mors rigides supporte des pièces de 20 à 60 sur NTS309 et 23 à 79 sur NTS311



Mors de base à changement rapide



Mors durs rapides



Mors souples rapides

Accessoires

MANDRIN DE GRANDE PUISSANCE

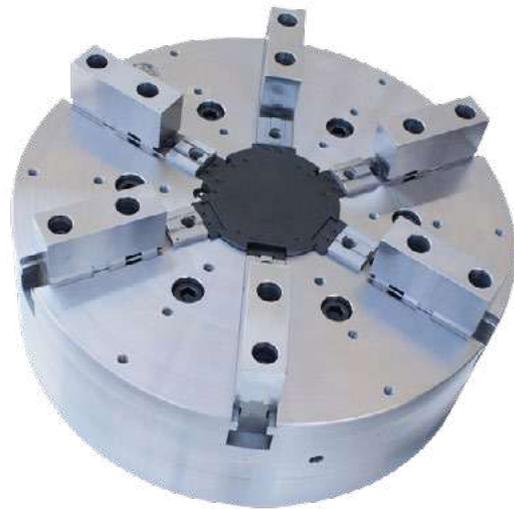
MANDRINS FLOTTANTS À 6 MORS

Série FLC

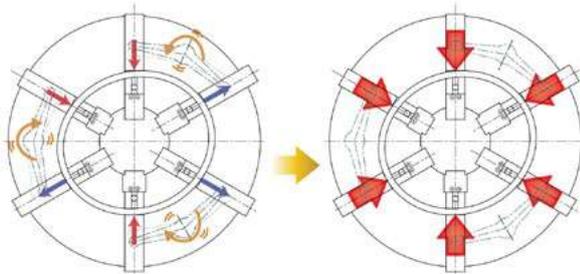
- Course de mors longue 86mm (DIA)
- Compensation de la force centrifuge
- Avec couvercle à copeaux pour une utilisation verticale

Série FCH

- Course de mâchoire 28.6mm (DIA)
- Pas 7 mm de dentelure carrée
- Avec couvercle à copeaux pour une utilisation verticale



Spécifications flottantes à 12 mors avec mors pendulaire : Chaque mors flottant est attaché avec un mors de pendule et serré également à 12 points pour donner une amélioration de la circularité.

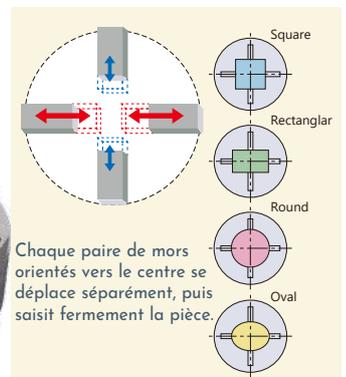
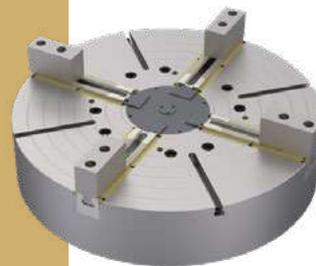


Fonction flottante

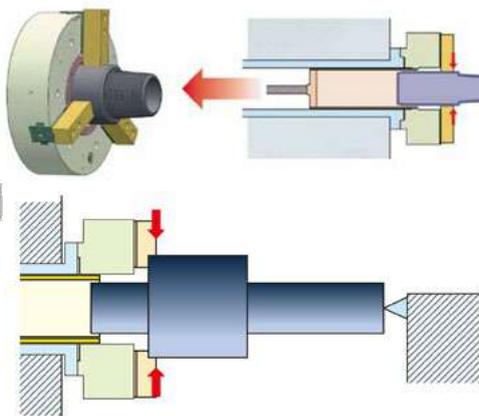
- Fonction flottante incluse à l'intérieur du mandrin
- Permet un serrage égal à 6 points dans le premier processus de matériaux annulaires à faible circularité

MANDRINS ÉLECTRIQUES À 4 MORS (2+2)

- Les pièces de forme irrégulière peuvent être agrippées solidement grâce à l'action centripète des deux parties des mors qui sont montées transversalement
- Avec couvercles à copeaux pour utilisation verticale
- Longue course de mors, large gamme de préhension
- Un jeu de mors souples inclus (mors supérieurs durs non inclus)



MANDRIN D'ALIMENTATION AVEC TROU EXTRA LARGE



La pièce est partiellement stockée dans la broche et la pièce à usiner à proximité est fermement maintenue.

La partie finale de la pièce est stockée dans le mandrin et la partie de grand diamètre est serrée de manière à permettre un usinage stable. En outre, la pièce de forme longue peut être usinée avec une machine plus petite.

Optimal pour l'usinage d'arbres de courte longueur

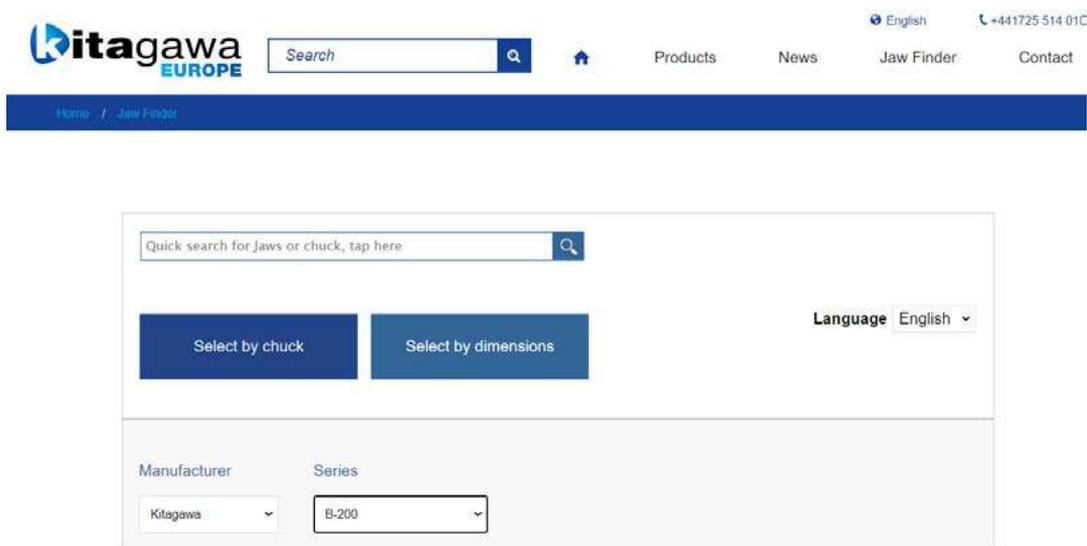
Vous êtes à la recherche des mors adéquats, mais vous ne savez pas laquelle vous convient le mieux ?



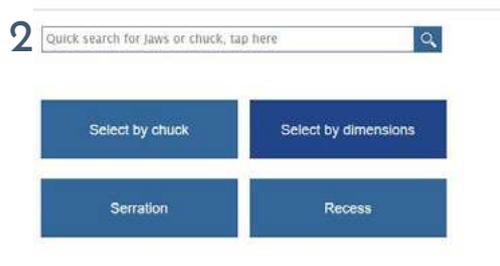
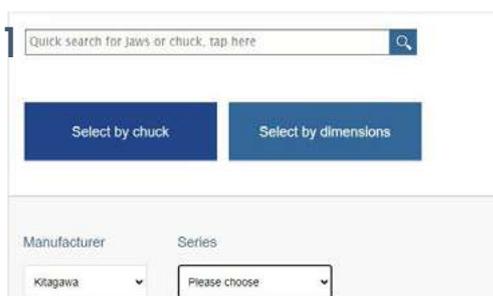
Mors supérieurs, mors étagés, mors réversibles, mors à segments ou autres?

Nous avons la bonne solution pour vous : **Notre sélecteur de mors en ligne, le “Jaw Finder”**

Le Jaw Finder prend en charge un large éventail de fabricants. En quelques clics, choisissez le fabricant et le type, et le Jaw Finder vous montrera les bons accessoires. Vous pouvez également rechercher par les dimensions des mors existants.



Sélecteur de mors en ligne.



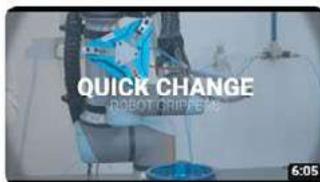
FAITES PARTIE D'UNE COMMUNAUTÉ ÉLARGIE!



Recevez des mises à jour régulières directement sur votre fil d'actus.



BR and BRT next generation lathe power



Kitagawa Europe Quick Change Robot



Kitagawa Europe Robot Gripper



Kitagawa Europe Focus Channel - YS



Europe Focus Channel - Coming



Kitagawa Europe CB Production System
1.8K views · 1 year ago



Kitagawa Europe Focus Channel - Jaw
Finder advert



Kitagawa Europe Focus Channel - MK se
Unboxing



SAV & ASSISTANCE

EN CAS D'ANOMALIES OU DE DYSFONCTIONNEMENTS, VEUILLEZ CONTACTER VOTRE DISTRIBUTEUR KITAGAWA LOCAL OU VOTRE BUREAU KITAGAWA POUR:

- SUPPORT TECHNIQUE
- PIÈCES DE RECHANGE
- ORGANISER UNE VISITE D'UN TECHNICIEN DE MAINTENANCE QUALIFIÉ

Pour un fonctionnement fiable du cylindre, il est recommandé d'utiliser une huile hydraulique avec une viscosité de 30-50cSt à 40°C (produit équivalent ISO VG32 VG46) et un filtre en ligne avec un maillage de 25 microns. Une huile et une contamination incorrectes peuvent affecter le chauffage, la quantité de vidange, les joints, la vitesse d'action et la force de poussée du cylindre.

Inspection de 2 à 3 mois

- Nettoyer la crépine d'aspiration
- Vérifier s'il y a des fuites
- Vérifier le débit de vidange hydraulique
- Vérifier la présence de vibrations anormales et de chaleur

Inspection de 6 mois

- Remplacer l'huile hydraulique
- Vérifier les interrupteurs de proximité et la plaque du détecteur



Pour garder le mandrin en bon état pendant longtemps, une lubrification adéquate est essentielle. Causes de lubrification insuffisante; une baisse de la force de préhension, une défaillance de fonctionnement à basse pression hydraulique, une baisse de la précision de préhension, une usure et un grippage anormaux.

Inspection quotidienne

- Nettoyer le corps du mandrin
- Mandrins à mors coulissants : lubrifiez à l'aide d'un pistolet à graisse et de la graisse de mandrin professionnelle
- Course complète des mors

Inspection de 3 mois

- Vérifier que les boulons de chaque pièce ne sont pas desserrés
- Mandrins de corps scellés : lubrifier à l'aide d'un pistolet à graisse et de la graisse de mandrin pro

Inspection de 6 mois (ou 100 000 courses)

- Démontage et nettoyage (technicien de maintenance Kitagawa ou distributeur local)



Pour maintenir la table rotative dans le meilleur état pendant une longue période, une lubrification adéquate est nécessaire. Une lubrification insuffisante provoque une usure anormale et une précision réduite.

Inspection quotidienne

- Enlever les copeaux
- Vérifier que la table rotative est solidement fixée
- Vérifier le niveau et la couleur de l'huile de lubrification
- Vérifier que les câbles électriques et le tuyau pneumatique ne sont pas endommagés
- Vérifier que le fonctionnement à zéro de la machine et les opérations d'indexation fonctionnent correctement
- Confirmer qu'il n'y a pas de vibration, de bruit ou de chauffage anormal

Inspection de 6 mois

- Changer l'huile de lubrification (huile hydraulique de qualité ISO 32 ou 68 selon le modèle)
- Vérifier le jeu entre la roue sans fin et l'arbre sans fin. Ajuster si nécessaire
- Vérifier que tous les connecteurs électriques sont solidement fixés et ne sont pas endommagés
- Vérifier l'absence de corrosion à l'intérieur du carter du moteur



GRAISSEZ VOTRE MANDRIN



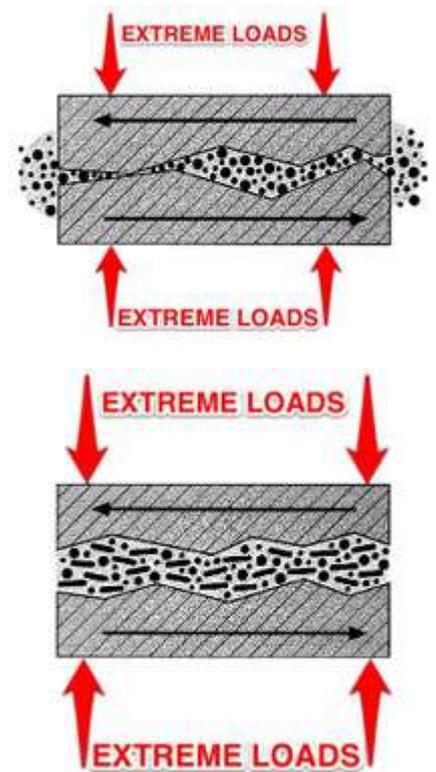
CINQ TRÈS BONNES RAISONS POUR GRAISSER VOTRE MANDRIN

- Arrêtez votre mandrin de dysfonctionnement à basse pression hydraulique
- Augmentez votre force de préhension jusqu'à 50%
- Améliorer votre précision
- Réduire l'usure et prévenir les crises
- Fonctionner en toute sécurité

POURQUOI UTILISER DE LA GRAISSE KITAGAWA AU LIEU D'AUTRES GRAISSES ?

Beaucoup de gens utilisent de la graisse standard ou de la graisse au lithium car elle est facilement disponible. Ce sont des lubrifiants hydrodynamiques liquides et sous des charges extrêmes, ils s'écouleront entre les surfaces critiques.

Kitagawa Chuck Grease Pro a été spécialement développé pour les mandrins et est une graisse limite avec une consistance plus solide. Sous des charges extrêmes, la graisse reste entre les surfaces critiques, empêchant le contact métal-métal et restant dans le mandrin.



Tailles disponibles:

Boîte de 1 Kg
18 Kg Can
Cartouche de 400 g



Chuck Grease Pro

GLOBAL CONTACT

<p>Austria Kitagawa Europe GmbH Borsigstrasse 3 40880 Ratingen Germany Tel: +4921021237800 Fax: +4921021237869 info@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/de</p> 	<p>Belgium Kitagawa Europe Unit 1, The Headlands Downton, Salisbury SP5 3JJ Tel: +44 1725 514010 Fax: +44 1725 514001 export@kitagawaeurope.com www.kitagawa.global</p> 	<p>Bulgaria Kitagawa Europe 95 Doctor G.M. Dimitrov Bul. Block 5B PLANEX building Floor 3, Apartment 33 1700 Sofia Bulgaria Tel: +359 897 226 118 delcho.enichеров@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/en</p> 	<p>Czechia Kitagawa Europe Purkyňova 125, 621 00 Brno, Czechia Tel: +420 603 856 122 michal.prokes@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/cz</p> 
<p>Denmark AVN Teknik A/S Dalager 1 2605 Brøndby Denmark Tel: +45 70 20 04 11 cjo@avn.dk www.avn.dk</p> 	<p>Finland Oy Industrial Trading Helsinki Espoontie 8 A 1 02770 Espoo Finland Tel: +358 500 452 711 Fax: +358 9 455 92 306 matti.valakari@ith.fi www.ith.fi</p> 	<p>France SMG Societe Mecanique de la Gohelle Rue Lavoisier 62290 Nœux-les-Mines France Tel: +33 682 31 27 15 kitagawa@smg-retrofit.fr www.kitagawa.global/fr</p> 	<p>Germany Kitagawa Europe GmbH Borsigstrasse 3 40880 Ratingen Germany Tel: +4921021237800 Fax: +4921021237869 info@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/de</p> 
<p>Hungary Kitagawa Europe Bodócs István utca 4. H-9024 Győr Tel: +36 30 510 3550 gabor.molnar@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/hu</p> 	<p>Israel Arnold Trading Co Ltd 6 Hamachtesh St Industrial Area HOLON 58810 Israel Tel: +972 3558 1313 Fax: +972 3558 1317 info@arnold.co.il www.arnold.co.il/kitagawa</p> 	<p>Italy GIMA TECHNOLOGY S.R.L. VIA E. FERMI, 32 21040 SUMIRAGO (VA) ITALY Tel: +39 03312 19170 Fax: +39 03312 18260 marzia@gi-ma.it www.gi-ma.it</p> 	<p>Netherlands Leering Hengelo B.V Barnsteenstraat 1 7554TC Hengelo Ov. Tel: +31 74 255 82 82 Fax: +31 74 242 23 73 info@leering.nl www.leering.nl</p> 
<p>Norway Øberg Verktøy AS Frederik Stangsgate 7 N-3722 SKIEN NORWAY Tel: +47 35 50 54 40 Fax: +47 35 50 54 45 post@obergverktoy.no www.obergverktoy.no</p> 	<p>Poland Kitagawa Europe 44-240 Zory ul. Niepodleglosci 3 Tel: +48 607 39 88 55 lukasz.tomanek@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/pl</p> 	<p>Portugal F.Reis - Máquinas e Ferramentas, Lda Rua G, 73 e 85-Urb.Pinhaus Vastos 4430-679 Avintes-V. N. Gaia Tel: +351 227 878 700 Fax: +351 227 878 709 geral@freis.pt</p> 	<p>Romania Kitagawa Europe Strada Heliului 15 Bucuresti 1, 013991 Romania Tel: +40 727 770 329 roxana.tureac@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/ro</p> 
<p>Switzerland Intool AG Hinterbergstrasse 30 CH-6330 CHAM Switzerland Tel: +41 41 748 07 11 Fax: +41 41 748 07 01 info@intool.ch www.intool.ch</p> 	<p>Slovakia Kitagawa Europe Purkyňova 125, 621 00 Brno Czech Republic Tel: +420 603 856 122 michal.prokes@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/cz</p> 	<p>Slovenia/Croatia Kitagawa Europe Pantovcak 24, HR-10000 Zagreb Tel: +385 99 216 1940 juraj.perisic@kitagawaeurope.de www.kitagawa.global/de</p> 	<p>Spain TDG CLAMPING SOLUTIONS Goikoibarra 3 Apdo 4 48300 GUERNICA Vizcaya Spain Tel: +34 94625 0500 tdg@tdgcompany.com www.tdgcompany.com</p> 
<p>Sweden Chuckcenter AB Ångerslundsgatan 11 S-262 73 ÄNGELHOLM Sweden Tel: +46 431 44 80 65 Fax: +46 431 164 95 info@chuckcenter.se www.chuckcenter.se</p> 	<p>Turkey Tandem Takim Tezgahlari Imes San Sit A Blok 103.Sok. No:1A Y.Dudullu 34775 Umraniye Istanbul TURKEY Tel: +90 216 313 14 13 Fax: +90 216 313 14 11 info@tandem.com.tr www.tandem.com.tr</p> 	<p>UK & Ireland - Distributor 1st Machine Tool Accessories Unit 1, The Headlands Downton, Salisbury SP5 3JJ Tel: +441725 512517 Fax: +441725 512529 enquiries@lmta.com www.lmta.com</p> 	

CONCEVOIR VOTRE AVENIR

SCANNER POUR
NOUS CONTACTER



Kitagawa Europe Ltd

Unit 1, The Headlands
Downton
Salisbury
Wiltshire
SP5 3JJ
United Kingdom

Tel: +44 1725 514010

Email: export@kitagawaeurope.com

WWW.KITAGAWA.GLOBAL/EN

Kitagawa Europe GmbH

Borsigstrasse 3
40880 Ratingen
Germany

Tel: +4921021237800

Email: info@kitagawaeurope.de

WWW.KITAGAWA.GLOBAL/DE