# 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.

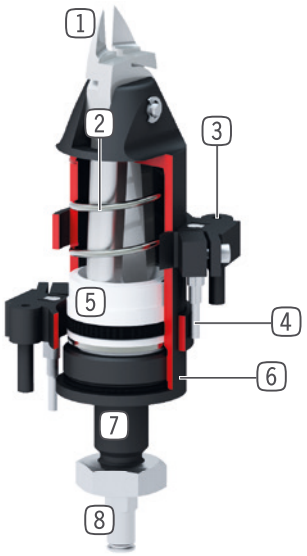
▶ **Tu decyduje klient!**

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

### ▶ CECHY SERII

| | Rozmiar |
|---|---|
| | ZK10XX |
| 5 Mio 5 mln cykli bez konserwacji (maks.) | ● |
| Sprężyna otwierająca O | ● |
| Czujnik pola magnetycznego | ● |
| IP 30 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 kontrującej

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. 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 ZK1030

### ▶ SPECYFIKACJE PRODUKTOWE

### ▶ W ZAKRESIE DOSTAWY

1 [kawałek]
Nakrętka sześciokątna
**C093610009**

### ▶ ZALECANE WYPOSAŻENIE DODATKOWE

#### ZASILANIE W ENERGIĘ

**GVM3**
Tulejka wkręcana

**WVM3**
Tulejka wkręcana kątowa

#### TECHNIKA SENSOROWA

**KHD30**
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

**BK1030-01**
Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego

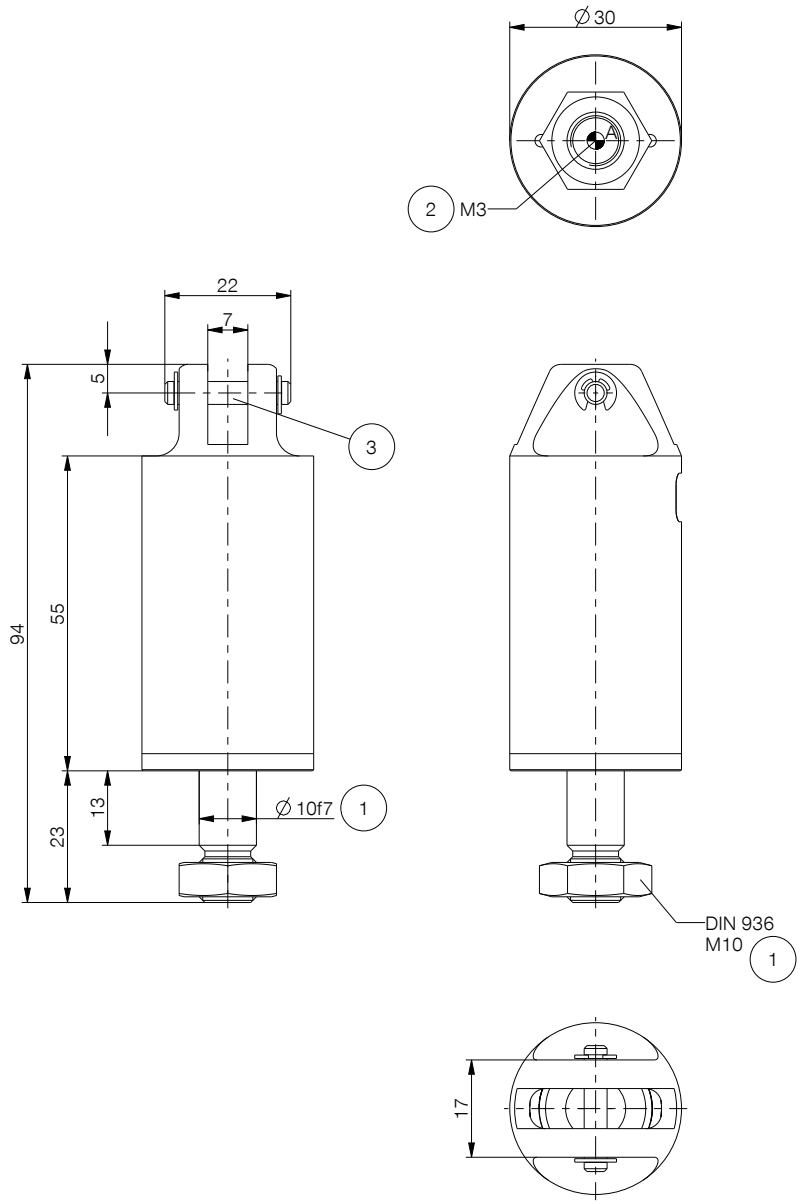
**BK1030-02**
Wkład tnący 40° do tworzywa sztucznego

**BK1030-03**
Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego

**BK1030-04**
Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego

**BK1030-05**
Wkład tnący 0° do stali

| | ► Dane techniczne |
|---|---|
| **Nr katalogowy** | **ZK1030** |
| Skok na szczękę [°] | 2.1 |
| Moment chwytający przy zamykaniu [Nm] | 14 |
| Czas zamykania [s] | 0.01 |
| Czas otwierania [s] | 0.1 |
| 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] | 5 |
| Dopuszczenia | LABS / REACH / RoHS |
| Typ ochrony wg IEC 60529 | IP30 |
| Masa [kg] | 0.11 |
| **Możliwe średnice cięcia** | |
| Możliwa maks. Ø cięcia, tworzywo sztuczne [mm] | 2 |
| Możliwa maks. Ø cięcia, miedź [mm] | 1 |
| Możliwa maks. Ø cięcia, stal [mm] | 0.5 |
| Możliwa maks. Ø cięcia, drut fortepianowy [mm] | 0.3 |



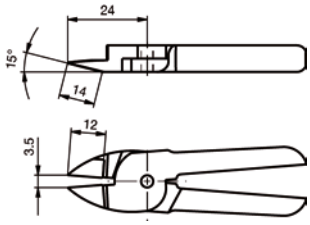

1 Mocowanie szczypców tnących
2 Zasilanie w energię
3 Mocowanie wkładów tnących

# SZCZYPCE TNĄCE
# WKŁADY TNĄCE SERII ZK1000

## ► WKŁADY TNĄCE DO ZK1030

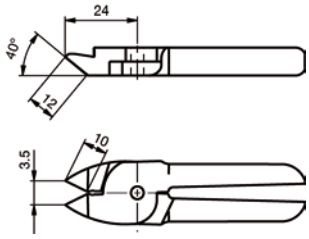
**BK1030-01**

Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego



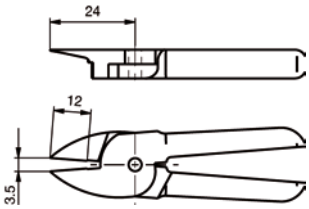

**BK1030-02**

Wkład tnący 40° do tworzywa sztucznego



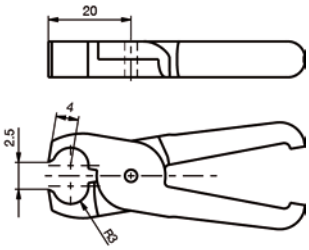

**BK1030-03**

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



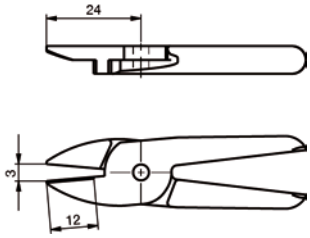

**BK1030-04**

Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego



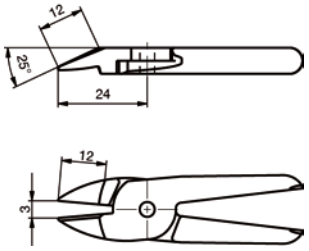

**BK1030-05**

Wkład tnący 0° do stali



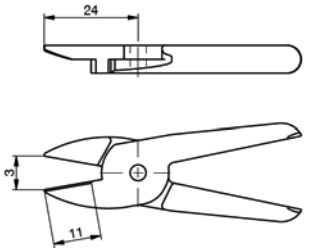

**BK1030-06**

Wkład tnący 25° do stali



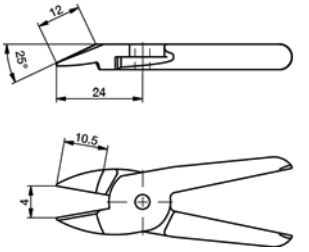

**BK1030-07**

Wkład tnący ze stopu twardego 0° do stali




**BK1030-08**

Wkład tnący ze stopu twardego 25° do stali

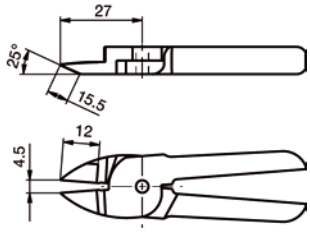



Odpowiednia płytka skrawająca musi być oceniona pod względem funkcjonalności i stabilności w zastosowaniu końcowym.

## ► WKŁADY TNĄCE DO SERII ZK1036

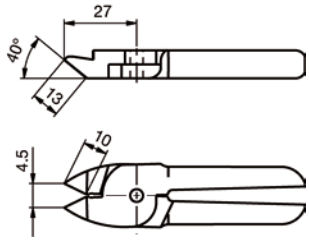
**BK1036-01**

Wkład tnący 25° do tworzywa sztucznego



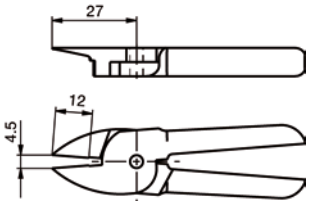

**BK1036-02**

Wkład tnący 40° do tworzywa sztucznego



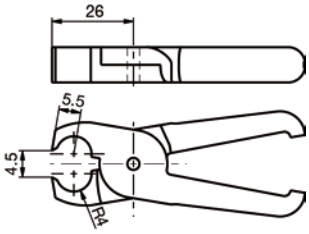

**BK1036-03**

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



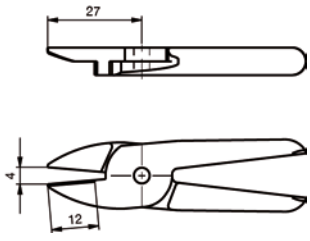

**BK1036-04**

Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego



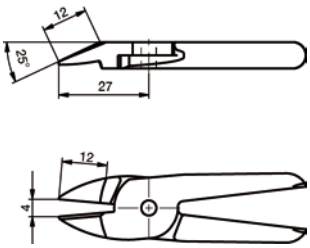

**BK1036-05**

Wkład tnący 0° do stali



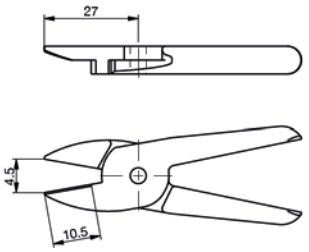

**BK1036-06**

Wkład tnący 25° do stali



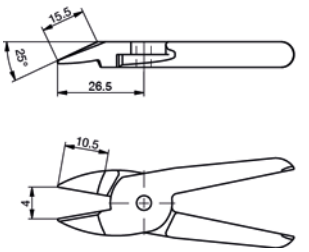

**BK1036-07**

Wkład tnący ze stopu twardego 0° do stali




**BK1036-08**

Wkład tnący ze stopu twardego 25° do stali

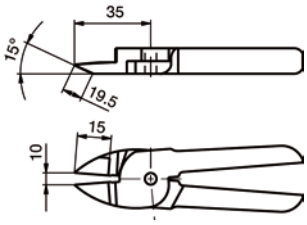



Odpowiednia płytka skrawająca musi być oceniona pod względem funkcjonalności i stabilności w zastosowaniu końcowym.

## ▶ WKŁADY TNĄCE DO SERII ZK1045

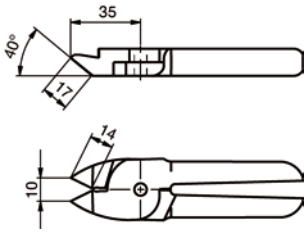
**BK1045-01**

Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego



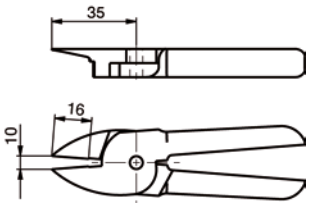

**BK1045-02**

Wkład tnący 40° do tworzywa sztucznego



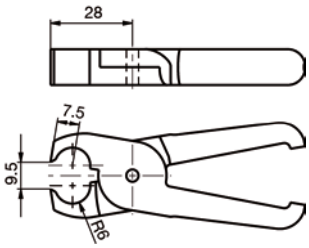

**BK1045-03**

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



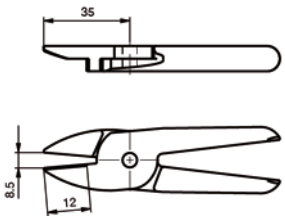

**BK1045-04**

Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego



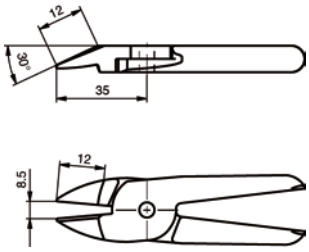

**BK1045-05**

Wkład tnący 0° do stali



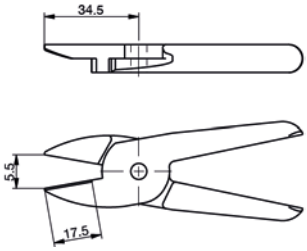

**BK1045-06**

Wkład tnący 30° do stali



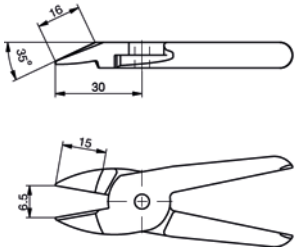

**BK1045-07**

Wkład tnący ze stopu twardego 0° do stali




**BK1045-08**

Wkład tnący ze stopu twardego 35° do stali

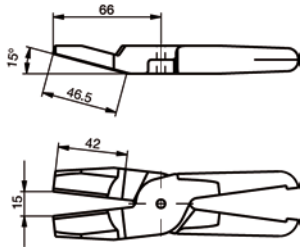



Odpowiednia płytka skrawająca musi być oceniona pod względem funkcjonalności i stabilności w zastosowaniu końcowym.

## ▶ WKŁADY TNĄCE DO SERII ZK1065

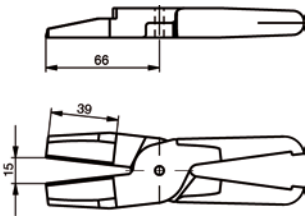
**BK1065-01**

Wkład tnący 15° do tworzywa sztucznego



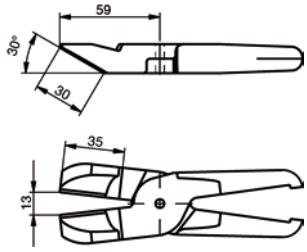

**BK1065-02**

Wkład tnący 0° do tworzywa sztucznego



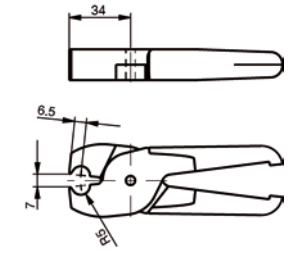

**BK1065-03**

Wkład tnący 30° do tworzywa sztucznego



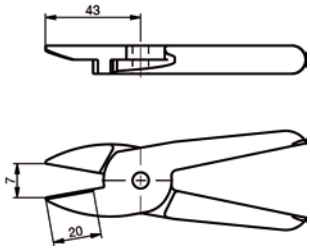

**BK1065-04**

Wkład tnący do obcęgów do tworzywa sztucznego



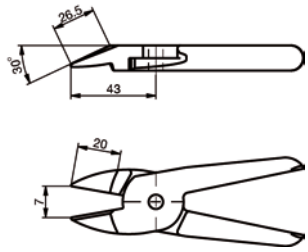

**BK1065-05**

Wkład tnący 0° do stali



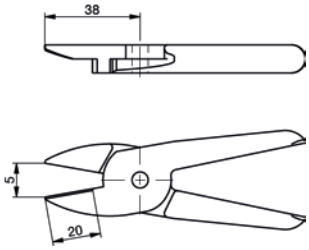

**BK1065-06**

Wkład tnący 30° do stali



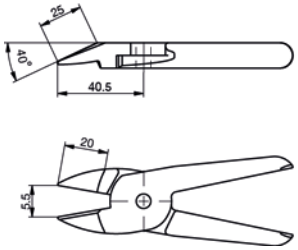

**BK1065-07**

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.