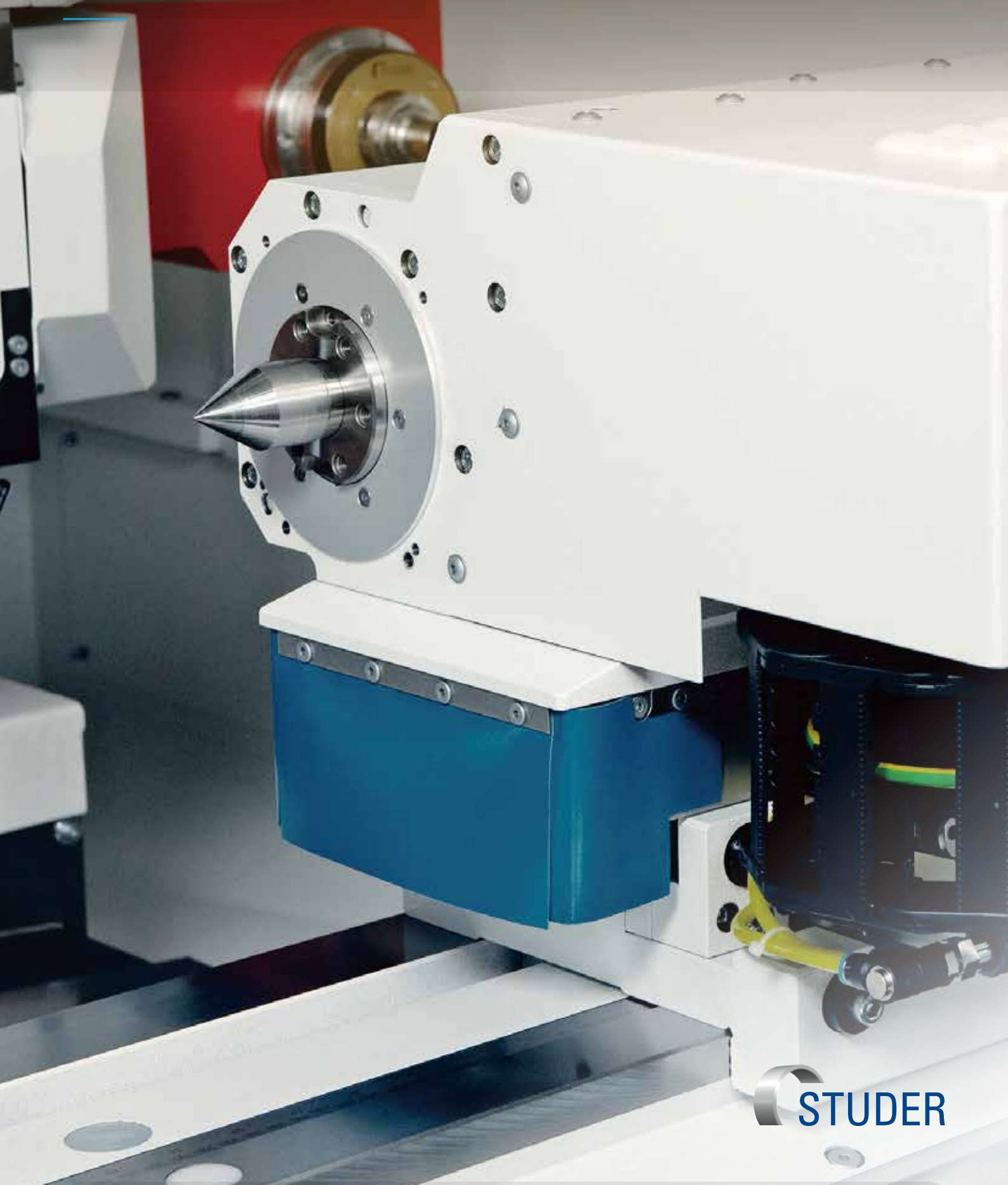


# SYNCHRONOUS TAILSTOCK

同步尾座 - 高靈活性 X 高產能



 **STUDER**

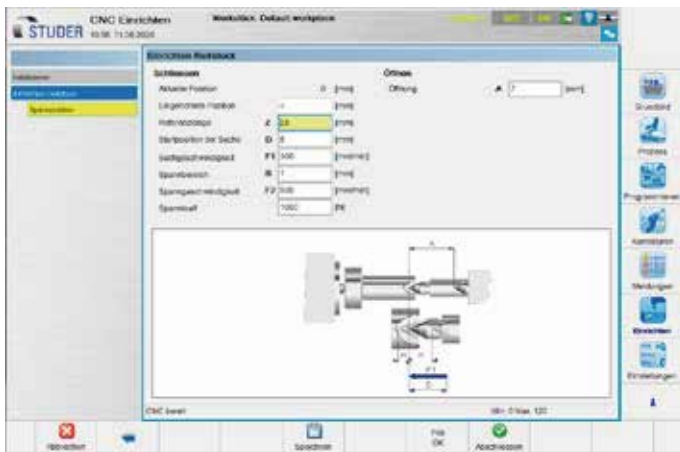
尾座同步驅動到工件主軸，利用工件中心部的摩擦力增加驅動扭矩，在最簡單的應用情境中，僅需兩個標準頂心即足以因應傳統研磨、甚至 140 m/s 的高速研磨。工件可以無須額外驅動器輔佐下，於單次夾持中進行完整加工，其研磨的形狀和位置精度亦能得到提升。

自動工件更換很容易設置。由於 120 mm 的可編程行程和參考長度的定義，不同工件長的零件系列可以在幾乎不需要轉換的情況下進行研磨。同步尾座透過伺服馬達進行軸向定位。夾持採用具由位置高重複精度的 NC 驅動器。定位速度、中心搜索速度功能含夾持速度可獨立控制。夾持力由可更換彈簧產生，並能逐步編程。同步尾座帶有器動升降裝置，移動方便。



## 整合同步尾座至 StuderWIN 操作軟體中

- 可編程夾緊 - 建議正確彈簧剛性
- 透過參考長度定義，輕鬆於系列零件內做轉換
- 可自由定義的搜索和夾持速度



## 技術規格

|                         |  |
|-------------------------|--|
| STUDER 適用機型             | S22 / S33 / S31 / S41                                    |
| 頂心高度                    | 175 mm (6.9")<br>(225 mm (8.9") with intermediate plate) |
| 雙頂心間工件最大重量              | 80 kg (176 lbs)  |
| 主軸功率                    | max. 1,6 kW (2.2 hp)                                     |
| 配合錐度                    | MT4  |
| 行程 (W軸)                 | 120 mm (4.7")  |
| 行程速度                    | 0–6 m/min (0–236 ipm)                                    |
| 夾持原理                    | 機電式<br>帶彈簧   |
| 夾持力                     | 250–4000 N (55–880 lbs)                                  |
| 可調式夾持力                  | 漸進式<br>(2 對可更換彈簧)  |
| 主軸轉速<br>(可選配馬達制動器)      | 1-1500 rpm   |
| 主軸前端                    | dia. 70 mm h5  |
| 主軸尾端                    | dia. 60 mm h5  |
| 主軸孔徑                    | dia. 26 mm (1.02")                                       |
| 圓柱度校正的微調<br>(手動或可選電機驅動) | ± 80 µm (0.0032")  |

## 與以下一起使用

固定中心  
旋轉中心  
彈簧夾頭

## 侷限性

頂心之間的可用距離減少  
(取決於機器類型和砂輪架型號)  
無法將修整器安裝在尾座上

