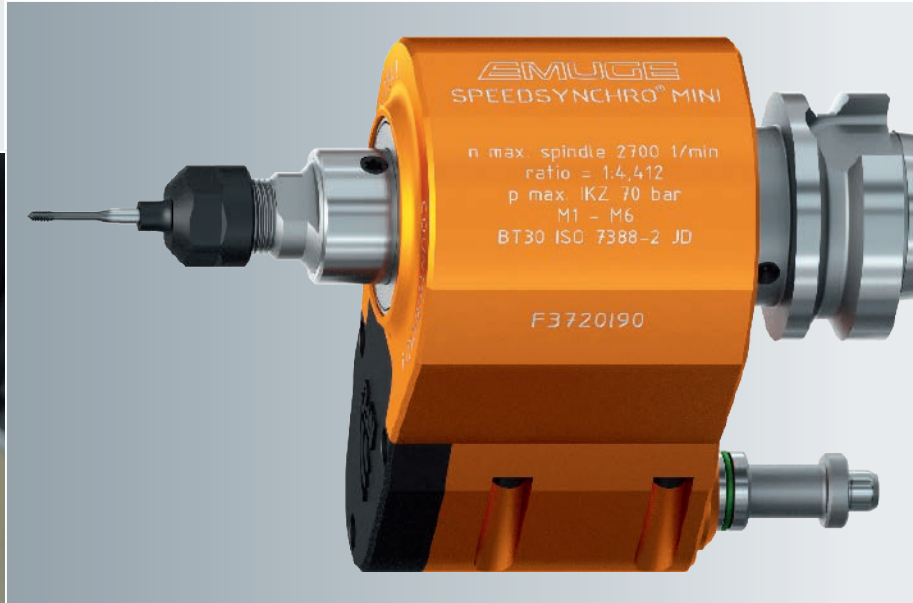
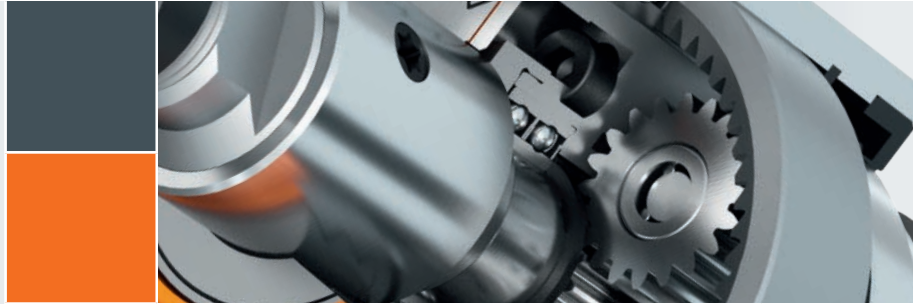




■ Made
■ in
■ Germany

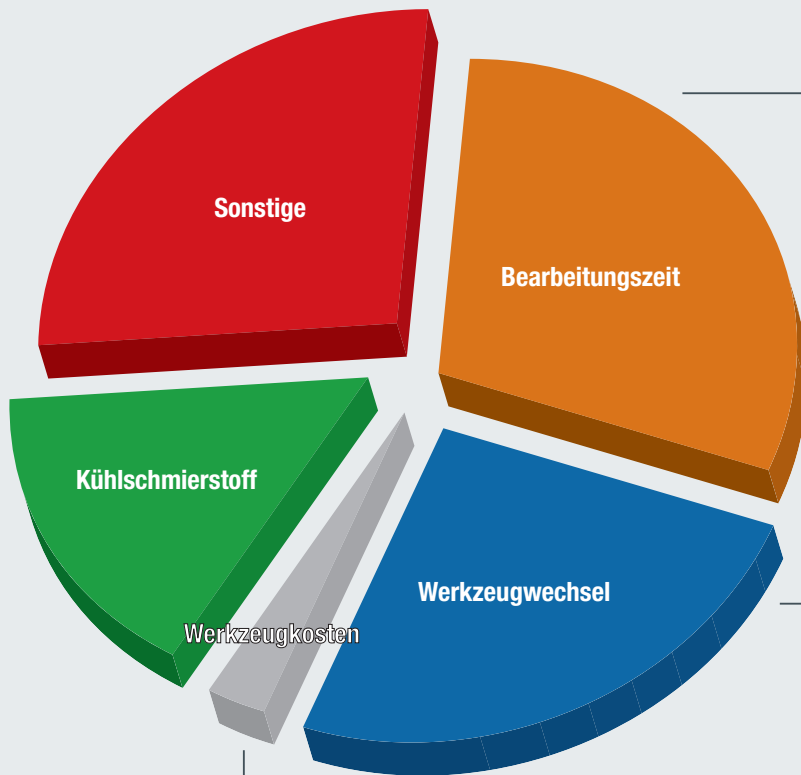


Speedsynchro® Mini

EMUGE

Softsynchro®-Technologie mit Übersetzungsgetriebe
speziell für Brother- und FANUC-Maschinen

Bearbeitungskosten



Kosteneinsparung möglich durch

Höhere Schnittgeschwindigkeit

Maschinenspindeln erreichen bei der synchronen Gewindeherstellung ab einer bestimmten Spindeldrehzahl nicht mehr die programmierten Drehzahlen. Durch das Übersetzungsgetriebe im Speedsynchro® Mini werden diese, auch bei sehr dynamischen Synchronspindeln, wieder ermöglicht.

Einfache Werkzeugeinrichtung

Durch eine einfache Anpassung des CNC-Programms – Reduzierung der Spindeldrehzahl um den Übersetzungsfaktor 4,412 und Erhöhung des Vorschubs pro Umdrehung – kann die Taktzeitreduzierung direkt am Bauteil ermittelt werden.

Hohe Wechselgeschwindigkeit

Durch das geringe Gewicht (< 2 kg) und die kompakte Bauform sind hohe Wechselgeschwindigkeiten möglich.

Höhere Werkzeugstandzeit

Durch die Minimallängenausgleichsfunktion wird die Axialkraft am Gewindewerkzeug reduziert.

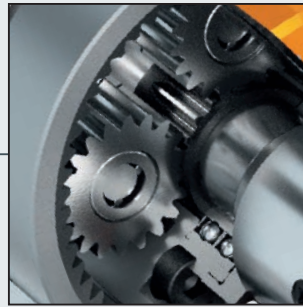


Weitere Informationen zum Speedsynchro Mini erhalten Sie im Web

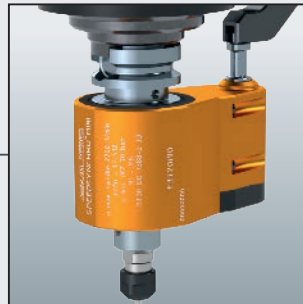


Further information about the Speedsynchro Mini is also available on the web

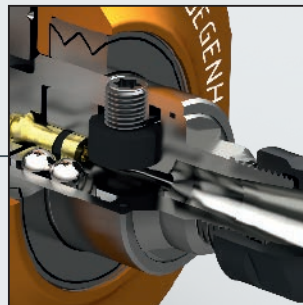
Lösung zur Produktivitätserhöhung

**Übersetzungsgetriebe**

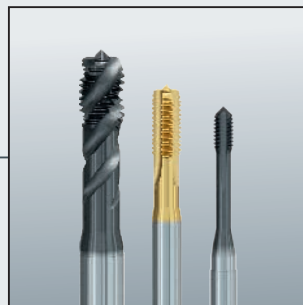
- ▶ Zeiteinsparung bis 50%
- ▶ Sehr hohe Energieeinsparung
- ▶ Geringerer Spindelverschleiß

**Gewindeherstellung**

- ▶ Einfache Programmierung als Synchronzyklus
- ▶ Ermittlung der Zeitvorteile durch „Simulation“

**Minimallängenausgleich**

- ▶ Höhere Werkzeugstandzeit
- ▶ Geringere Werkzeugwechselzeiten

**EMUGE Gewindewerkzeuge**

- ▶ Höhere Werkzeugstandzeit
- ▶ Geringere Werkzeugwechselzeiten

**Nahfeldkommunikation (NFC)**

- ▶ Kontaktloser Austausch von Betriebsdaten zwischen Speedsynchro® Mini und NFC-fähigem Smartphone

Internes Übersetzungsgetriebe

Für eine hohe Werkzeugdrehzahl bei niedriger Spindeldrehzahl zur Taktzeiteinsparung, Energieeinsparung und Erhöhung der Wirtschaftlichkeit.

Übersetzungsverhältnis 1 : 4,412

Softsynchro®-Technologie

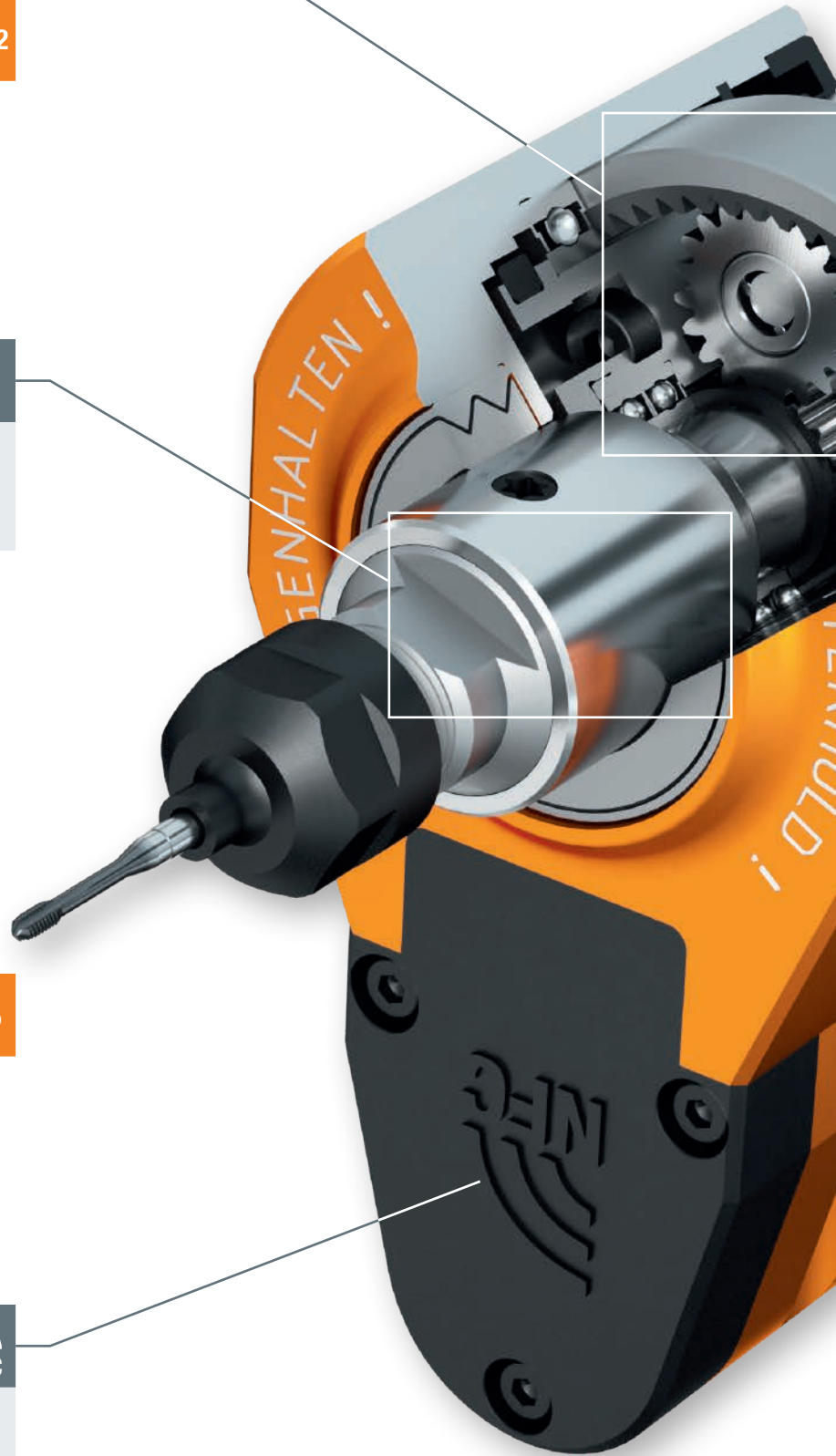
Separate axiale Kraft- und Drehmomentübertragung kompensiert entstehende Synchronisationsfehler für höhere Standzeiten.

Drehzahl Gewindewerkzeug 441%

Nahfeldkommunikation



Integriertes NFC-Modul speichert die Betriebsdaten wie z.B. Einsatzdauer, Gewindeanzahl, Batteriestatus





Drehzahl Maschinenspindel

100%

Schaft

Fest montierter Steilkegelschaft BT 30 nach DIN ISO 7388-2 JD.

Maschinenseitiger Arretierblock

Zur einmaligen Montage an Maschinen mit Schaftanschluss BT 30 der nachfolgenden Typen:

- Brother Speedio ¹⁾
- FANUC Robodrill

¹⁾ für die meisten Maschinentypen

Transportarretierung

Im Speedsynchro® Mini integriert, passend zum maschinenseitigen Arretierblock.

Funktionsweise

Das Speedsynchro® Mini verfügt über ein integriertes Übersetzungsgetriebe mit einem Übersetzungsverhältnis von 1 : 4,412 und ist mit der Softsynchro®-Minimallängenausgleichsfunktion kombiniert.

Das Speedsynchro® Mini wurde speziell für Maschinen mit sehr dynamischen Synchronspindeln entwickelt.

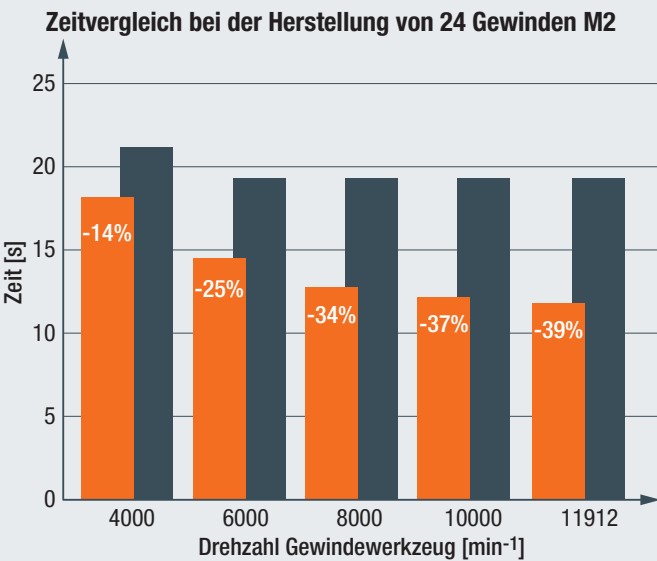
Das Übersetzungsgetriebe ermöglicht:

- die Gewindebearbeitung im unproblematischen synchronen Drehzahlbereich
- eine Vervielfachung der synchronen Spindeldrehzahl
- eine synchrone Gewindebearbeitung mit bis zu 12.000 min⁻¹

Technische Eigenschaften

- Schneidbereich: M1 - M6
- Spannzangengröße: ER11
- Übersetzungsverhältnis: 1 : 4,412
- Max. Spindeldrehzahl: 2.700 min⁻¹
- Max. Werkzeugdrehzahl: 11.912 min⁻¹
- Minimallängenausgleich ± 0,5 mm
- Gewicht: < 2 kg
- Innere Kühlschmierstoff-Zufuhr

Vorteil Taktzeiteinsparung

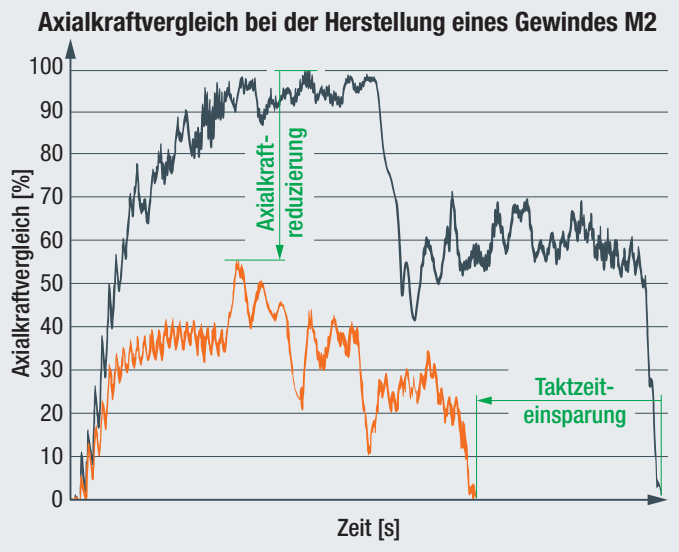


Verkürzung der Gewindebearbeitungszyklen durch das Erreichen der programmierten Schnittgeschwindigkeiten mit Hilfe eines integrierten Übersetzungsgetriebes ins „Schnelle“

Vorteil Energieeinsparung

- Zusätzlich zur Zeiteinsparung durch das Übersetzungsgetriebe ergibt sich durch die geringeren Drehzahlen der Maschinenspindel eine Energieeinsparung im Vergleich zu der synchronen Gewindeherstellung
- Die Einsparung ist relativ unabhängig von der Gewindegröße und wird hauptsächlich von der Spindeldrehzahl bestimmt

Vorteil Axialkraftreduzierung am Gewindewerkzeug



- Synchro
- Speedsynchro® Mini

Vorteil der Wirtschaftlichkeit

Durch den Einsatz des Speedsynchro® Mini wird bei der Gewindeherstellung eine Zeiteinsparung von bis zu 50% erzielt.

Bereits nach kurzer Zeit erfolgt die Amortisation der zusätzlichen Aufnahmekosten durch

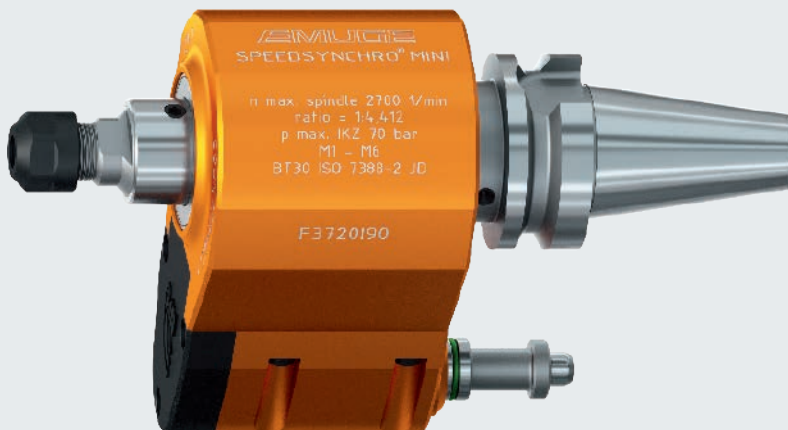
- Reduzierung der Gewindebearbeitungszeit
- Erhöhung der Bauteilproduktion
- Reduzierung der Fertigungskosten
- Reduzierung der Fertigungsmaschinen
- Reduzierung der Spindelwartungen
- Energieeinsparung dank kurzer Spindelbeschleunigung und konstant niedriger Spindeldrehzahl



ROI – Berechnen Sie Ihre Einsparungen

Speedsynchro® Mini

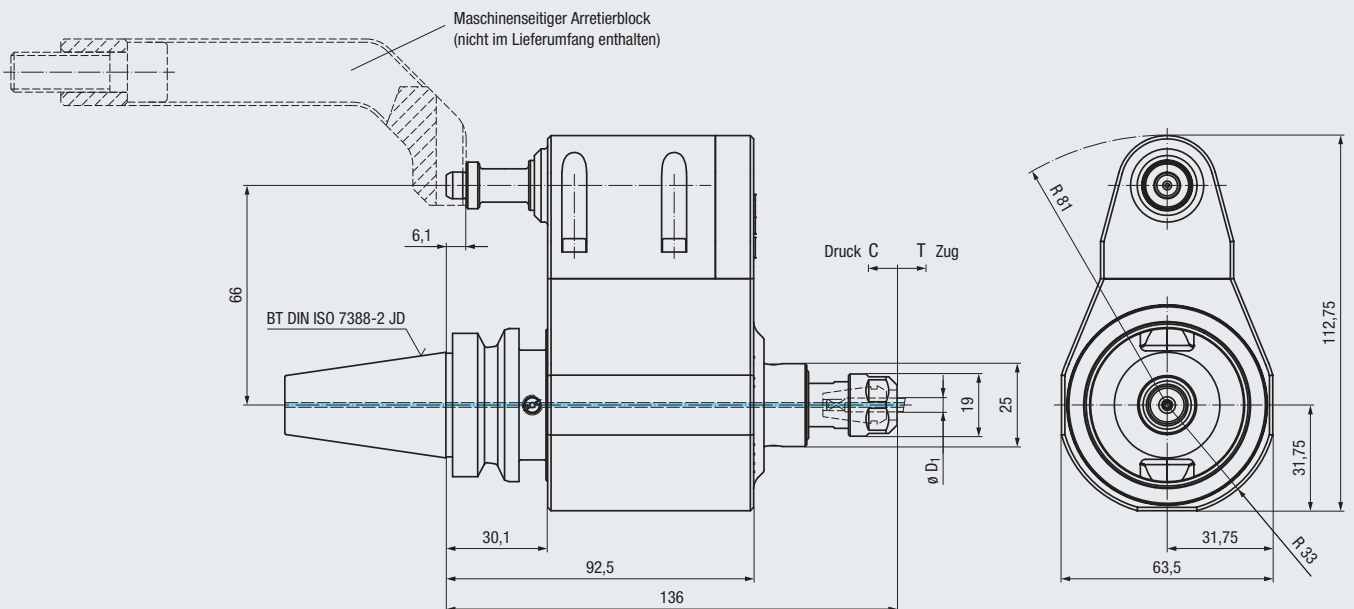
DIN ISO 7388-2 JD

Innere
Kühlschmierstoff-ZufuhrKühlschmierstoff-Druck
am Futtereintritt

Minimallängenausgleich

Werkzeugadaptierung über
Spannzangen, Typ ER (GB)

Nahfeldkommunikation



Typ		$\varnothing D_1$			Max. Spindeldrehzahl	Übersetzungs- verhältnis	Schaft- anschluss	C	T	Artikel-Nr.
Speedsynchro® Mini	M1 - M6	2,5 - 6	ER 11 (GB)	Hi-Q/ERC 11	2700 min ⁻¹	1:4,412	BT 30 DIN ISO 7388-2 JD	0,5	0,5	F3720190

Zubehör



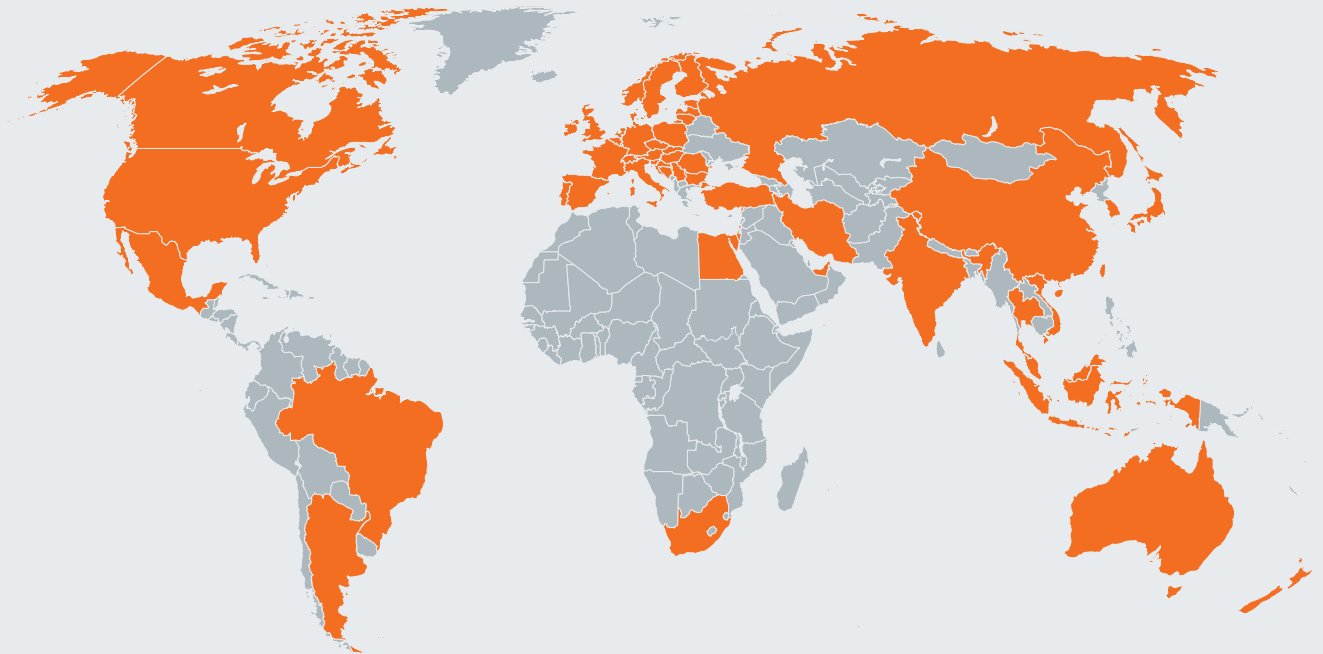
Maschinenseitiger Arretierblock für die
meisten **Brother Speedio**-Maschinen
mit Schaftanschluss BT 30

F10716446



Maschinenseitiger Arretierblock für
FANUC Robodrill-Maschinen
mit Schaftanschluss BT 30

F10716451



EMUGE-FRANKEN Vertriebspartner finden Sie auf www.emuge-franken.com/vertrieb

EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Nürnberger Straße 96-100
91207 Lauf
GERMANY

☎ +49 9123 186-0
📠 +49 9123 14313

FRANKEN GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Frankenstraße 7/9a
90607 Rückersdorf
GERMANY

☎ +49 911 9575-5
📠 +49 911 9575-327

✉ info@emuge-franken.com 🌐 www.emuge-franken.com