



## LLQ-W25 Барпуллер механический с квадратным хвостовиком

Код: 11516

**14 937 Т** с НДС (за 1 шт.)

Бренд: CNCM



### ОПИСАНИЕ

Вытягиватель прутка, заготовок LLQ-W25 с двумя зажимными губками для токарного центра с ЧПУ. Сечение хвостовика 25x25 мм. Диапазон зажима 5-38 мм. Приспособление для подачи прутков Bar puller хвостовиком вставляется в станок непосредственно в резцедержатель либо через переходную втулку. Механический барпуллер автоматизирует, упрощает и ускоряет вытягивание заготовки из патрона на заданную длину.

**Обратите внимание!** Барпуллеры с квадратными хвостовиками нельзя использовать в штатных местах резцедержателей, если на станке нет оси **Y** и/или нет возможности подложить подкладку.

В механизме подачи прутков типа LLQ заготовка сжимается за счет усилия пружины. Работа барпуллера задается и контролируется простой программой станка с ЧПУ. Не требуется пневматическое или гидравлическое оборудование. Механический вытягиватель прутка – отличная альтернатива дорогому оборудованию, особенно для производств малой мощности и при изготовлении небольших деталей. Простая и надежная конструкция.

#### Как использовать барпуллер LLQ-W25:

1. Ослабьте фиксирующий винт, расположенный сверху на корпусе барпуллера.
2. Отрегулируйте ширину губок на нужный диаметр заготовки с помощью винта в хвостовике, ориентируясь по штангенциркулю.
3. Рекомендуем выставлять ширину губок на **0,8-1,5 мм** меньше диаметра вытягиваемого прутка.
4. Затяните фиксирующий винт.
5. Установите барпуллер в резцедержатель станка, затем медленно захватите пруток, и если нужно, снова отрегулируйте ширину губок (**п. 1-4**).
6. Захват прутка происходит за счет сильной внутренней пружины, а вытягивание на заданную длину по оси Z – благодаря инструментальной головке станка и программе ЧПУ.
7. Пока заготовка зажата в патроне, bar puller подвести к заготовке быстрым перемещением (**G0**) так, чтобы ось заготовки и ось барпуллера совпали, а расстояние от губок до торца заготовки получилось примерно **1-3 мм**.
8. Далее рабочим перемещением (**G1**) необходимо переместить вытягиватель прутка по оси Z так, чтобы губки немного наполнили на заготовку.
9. Разжать патрон, перемещением по оси Z выдвинуть пруток на нужную длину. Когда пруток вытянут, движение по горизонтальной оси прекращается, и патрон по команде зажимает заготовку.
10. После зажима патрона резцедержатель продолжает двигаться по оси Z, и заготовка освобождается.

Внимание! Вылет прутка из патрона для захвата должен быть от **10 до 20 мм**, вес заготовки не более **25 кг**.

**Особенности привязки на станке барпуллера LLQ с квадратным хвостом:**

**Видеоинструкция по замене губок вытягивателя прутка LLQ CNCM:**

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Бренд:

CNCM

Диапазон зажима:

5-38 мм

Серия:

Барпуллер LLQ

Тип хвостовика:

Квадратный

W:

25x25 мм

Вес:

0.744 кг

Габариты (длина/ширина/высота):

16x4x4 см

Вес:

0.744 кг

