

S C H Ü S S L E R

toolmanic

智能热缩方案

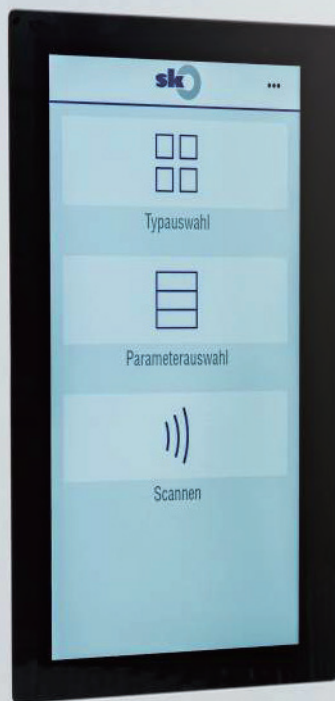


MADE IN GERMANY



www.k-schuessler.de

sk
the μ -maker
SCHÜSSLER



toolmanic s30



the μ -maker

μ 可靠

μ 创新

μ 精密



toolmanic — 来自于同一生产商的智能热缩技术

由Schuessler 研发生产

刀柄的热缩技术已在多年的高精度加工实践中得以验证。Schuessler 为您提供完整全面的解决方案，可涵盖所有类型的热缩刀柄。

感应式热缩技术的核心在于感应线圈。Toolmanic 系列产品获有专利的感应线圈配有两个独立的线圈绕组，这使得它们可以相互独立的被控制，从而实现刀柄夹持区域加热温度以及热量分布的最优化。因此，您的刀柄可实现更短的安装拆卸时间和更长的使用寿命。

由于 Schuessler 提供的所有产品均来自同一生产商，所有的部件如热缩机，底座和热缩刀柄可以完美地配合使用。因此，在加热过程中，它们可以实现工艺的可靠性和一贯的高品质。而这保证了最高的重复跳动精度，从而达到了提高刀具寿命和保护机床主轴的目的。



MADE IN GERMANY



适用于各种应用的理想设备

Toolmanic 系列可为各种应用提供合适的解决方案

S20 是现代感应式热缩技术的经济型入门款产品，S30 则是体现热缩技术最高水平的高端系列产品。



S20

入门款： 纯功能性热缩技术

Schuessler S20 是您选择感应式热缩技术的完美经济型切入款。基本款仅包含热缩设备，不配备冷却单元。这是简化到纯功能性的热缩技术。

装刀最大高度为 420mm

可夹持直径从 Ø3-32mm 的钨钢和高速钢

可额外选配一套冷却单元



冷却单元： 安全高效的冷却方式

此台设备可以实现同时对三种不同直径的热缩刀柄进行冷却。刀柄通过一种接触式冷却技术被冷却，这种冷却方式避免了刀柄和刀具跟水的直接接触，从而防止刀柄变形和精度的损失。冷却转换套由循环水一直保持冷却状态。

得益于模块化系统的优势，此套冷却单元可以很容易的跟S20配合使用。因为完全一致的结构部件，可以保证和S20配合使用时工作台完全一致的水平高度。



S20C

中级款：

适合您生产的通用热缩设备

Schuessler S20C 是一款完美适合您生产的热缩设备，因为感应线圈和冷却转换套的有效结合，从而实现了加热和冷却同步进行的可能性。

装刀最大高度为 420mm

可夹持直径从 Ø3-32mm 的钨钢和高速钢

通过接触式冷却技术实现对刀柄的冷却，可以更好的保护刀具并且保证刀柄的重复定位精度。



S30

高级款：

高端革新的热缩技术

Schuessler S30 是Toolmanic系列中的优质产品，感应加热线圈可以随意的更换为智能Iris线圈。只需要轻轻一转，便可把线圈调整到适合刀柄加热的理想尺寸。可以实现线圈和刀柄的完美配合，并且确保只有目标区域受热。

承载底柜内部用来存放水循环冷却设备和其它配件

装刀最大高度为 560mm

可夹持直径从 Ø3-32mm 的钨钢和高速钢

热缩参数可以通过 12.5 英寸车间兼容的触摸屏进行设置和监测，使热缩过程尽可能的高效。

Toolmanic S30 也可以在不包含承载底柜的情况下单独提供。

引领您的生产

对于部分组件，Schuessler完全选择品牌供应商或者由自己进行制作，同时结合可靠的组装过程。Schuessler承诺更长的设备使用寿命和长期不变的使用精度。

12,5" 触摸屏幕

通过触摸屏的操作，可以实现对热缩参数精确的调整，从而实现最优化的热缩结果。可以戴手套进行操作。

符合人体工程学的设计

操作高效简单，加热线圈可在垂直方向平稳运行。单手操作便可以实现加热过程的开始和线圈的上下移动。加热过程由系统自动控制。不需要额外的压缩空气。



承载底柜

可以作为水循环冷却设备和配件的存储区域，节省空间。





冷却适配器

通过搭配减径套使用，我们的冷却适配器可以适用于各种类型的热缩刀柄。刀柄的高温被冷却适配器均匀且轻缓的散去。由于避免了直接跟水的接触，刀柄可以保持干燥和防锈，同时也避免了刀柄的变形，保证了刀柄的重复跳动精度。



减径套

配合冷却适配器使用，确保满足所有规格尺寸刀柄的使用要求。

刀具长度调整

可快速便捷的调整刀具伸出长度，最高调整长度 150mm。

* 插图显示为设备选项。

获有专利的线圈技术

线圈技术是 Toolmanic 的核心。凭借新一代的线圈技术，Schuessler 可以提供高效，环保且保护刀具的热缩过程。优化的加热参数和更短的加热时间可以保证热缩刀柄更长的使用寿命和最优的重复跳动精度。同时 25%-30% 的节能设计，使得相比于其它品牌的热缩设备，我们的热缩过程更加环保和节能。



止动盘片

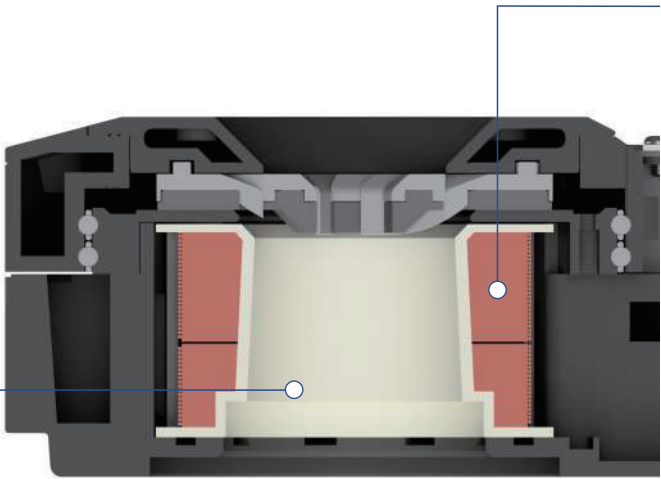
置于塑料卡槽内，且具有减震功能。

标准线圈

通过可互换的止动盘片，只需5个止动盘片的配合使用便可以调节线圈实现对直径3mm-32mm刀柄的加热使用。

优化的能量输入

对于置于线圈内的热缩刀柄，只有有效夹持区域会被加热。减少了多余的热辐射。





可调节线圈

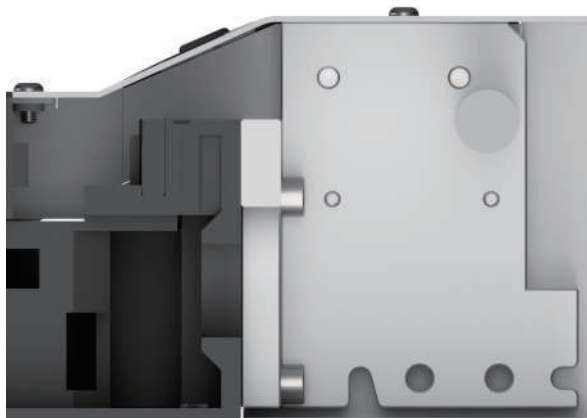
根据刀柄直径来调节线圈位置。

Iris智能线圈

Iris智能线圈不需要搭配止动盘片使用。只需转动可调节线圈，线圈便可被调节到与相应热缩刀柄尺寸配合的工作位置。同时可以保证只对刀柄有效夹持部位的精确加热，从而保证刀柄最长的使用寿命。

电磁感应线圈内置有两个独立的工作线圈

两个工作线圈分别独立存在，因此可以被单独控制。热缩过程可以被上面的线圈，下面的线圈或者被两个线圈一起工作完成。从而保证对于每支刀柄都会有最优的加热参数，短的加热时间和低的刀柄温度。因此，更短的循环时间，更短的冷却时间和更长的刀具寿命可以被达成。



适用于各种应用的解决方案

Toolmanic 不同版本的系列产品可以为各种应用提供最优的解决方案。同时得益于模块化设计，热缩机可以被延申使用以来满足您的特殊需要。例如：toolmanic S2o 可以跟冷却设备组合使用，或者toolmanic S3o 可以跟承载底柜组合使用。



S20



COOLING UNIT

仅热缩	☒	
热缩和冷却		
模块化系统	☒	☒
冷却		☒
标准线圈	☒	
Iris智能线圈	☒	
12,5" 触摸屏		
承载底柜		
重量	70 kg	55 kg
电压	400 V / 16 A / 11 kw	230 V / 4,2 A / 0,58 kw
尺寸 宽度*长度*高度	594 x 590 x 950 mm	570 x 590 x 950 mm
订货号	SG-S20-01	SG-C20-01



S20C



SCHUESSLER 配件

Schuessler原装配件扩展了toolmanic的应用领域。增强了工作过程的可靠性，可以实现最优化的热缩结果。



① 止动盘片

通过止动盘片的配合，各种直径的热缩刀柄可以被夹持使用。

Stop discs Ø	3–5 mm; 6–10 mm; 12–16 mm; 18–20 mm; 25–32 mm
Order No.	SG-A10-001; 002; 003; 004; 005

② 刀柄底座

用来放置所有规格尺寸的刀柄。

BT Taper	30/40/50
Order No.	SG-A20-730; 740; 750
HSK Taper	32/40/50/63/80/100
Order No.	SG-A20-6032; 6040; 6050; 6063; 6080; 6100
CORUM Taper	4/5/6/8
Order No.	SG-A20-340; 350; 360; 380





③ 减径套

配合减径套的使用，可以实现对任何直径热缩刀柄的冷却。

小冷却适配器 Ø 14-16 mm	3-5 mm; 6-8 mm;
Order No.	SG-A30-0305; 0608; 1012
大冷却适配器 Ø 25-32 mm	6-8 mm; 10-12 mm; 14-16 mm, 18-20 mm
Order No.	SG-A31-0608; 1012; 1416; 1820

其它配件

为实现最优化的过程可靠性

- 预设刀具长度
- 手套
- 钳子

引领您的生产

安全性

大存储空间，符合人体工程学的操作结构，操作过程简单安全可靠。

成本效益

由于Schuessler提供的所有产品均来自同一生产商，所有的部件如热缩机，底座和热缩刀柄可以完美地配合使用。因此，在加热过程中，它们可以实现工艺的可靠性和一贯的高品质。

接触式冷却技术

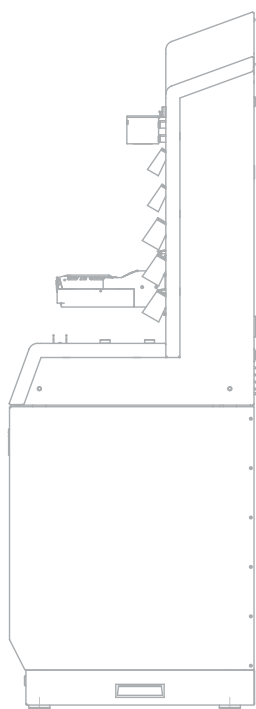
冷却适配器可以适用于各种类型的热缩刀柄，刀柄的高温被冷却适配器均等且轻缓的散去。刀柄可以保持干燥和防锈。

应用范围广

刀柄锥柄最大可适用于SK50/HSK100/C8，刀具长度最长可至560mm。

获有专利的线圈技术

获有专利的感应线圈技术可以保证对于每支刀柄都会有最优的加热参数，短的加热时间和低的刀柄温度。因此，更短的循环时间，更短的冷却时间和更长的刀具寿命可以被达成。



模块化系统

得益于模块化设计，toolmanic热缩设备可以被延申使用以来满足您的特殊需要。

灵活性

每款标准热缩设备均可在短时间内交付。所有标准规格的热缩刀柄，可随时交付。

保护生态环境

因为热缩过程中25-30%的节能设计，相比于其他生产厂家，使用toolmanic进行热缩可以更好的保护生态环境。

动平衡等级

Schuessler每一支刀柄都单独经过动平衡处理，每一支刀柄都精密动平衡至 G2,5 at 25.000 min-1

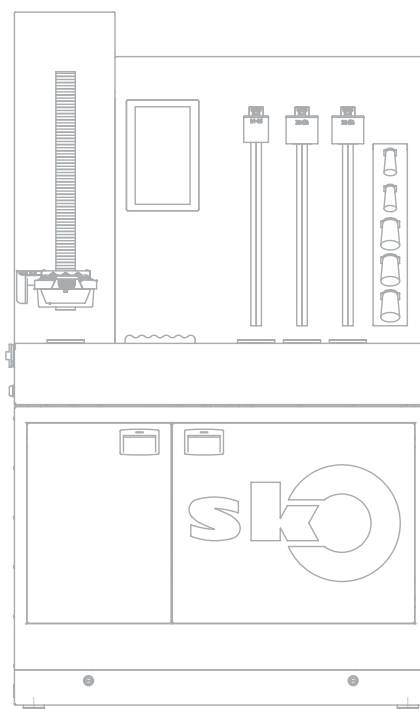
或 最大不平衡余量 $\leq 1 \text{ gmm}$ 。

跳动公差

对于每一支热缩刀柄，我们都保证跳动精度 $<3 \mu$

德国制造

Schuessler在德国南部的Bodelshausen已经有50年的生产历史。作为传统家族企业，Schuessler代表着可靠性，德国施瓦比人的缜密、解决问题以及快速反应的能力。





toolmanic S30

sk
the µ-maker
SCHÜSSLER



SCHUESSLER 刀柄夹持系统—引领您的生产


MADE IN GERMANY

来自Bodelshausen的杰出品质

50多年以来，Schuessler公司只在德国 Bodelshausen生产我们的刀柄产品。在今天属于世界领先的刀柄制造商，享誉全球。我们的产品按照全球最高质量标准进行生产。

我们保证刀柄的持久耐用性以及极具竞争力的性价比优势。我们富有经验的销售团队一直在您身边提供友好，尽心尽力和专业的服务。

我们的产品系列（摘录）

- ER筒夹刀柄及ER“迷你型”筒夹刀柄
- 鹰眼®高精度 ER筒夹刀柄及“迷你型”鹰眼ER筒夹刀柄
- 热缩式刀柄 4,5° and 3° (细长型)
- 侧固式刀柄
- 带油孔刀柄
- 面铣刀柄
- 热缩机 + 配件

我们的刀柄系列涵盖所有的标准锥柄类型，例如：

- HSK-A 40/50/63/80/100
- HSK-E 32/40/50 and HSK-F 63
- SK 40 and 50 DIN 69871 Form AD/B
- MAS BT 30/40/50 and BT with double contact BTD 30/40
- Polygon shank “CORUM” C4/5/6/8

所有类型，各种长度的刀柄均有日常库存，而且均精密动平衡至最高等级
G 2,5 at 25.000 min⁻¹.

Karl Schüssler GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 108
D-72411 Bodelshausen
Telefon: +49 74 71 / 95 90-0
info@k-schuessler.de

