

# **EPPINGER**

**SMARTER TOOLING SOLUTIONS**

## **Почему EPPINGER?**

- 90 лет опыта в изготовлении держателей инструмента;
- 3-е поколение семьи Eppinger контролирует производство;
- 2 предприятия, суммарно около 400 сотрудников;
- полный цикл производства от проектирования, мех обработки и термообработки до сборки и контроля качества;
- производительность до 3 000 приводных инструментов в месяц;
- в каждом приводном инструменте применяются технологии защищенные патентами;
- OEM производитель для 10 различных производителей токарных станков: (Doosan, EMAG, Hyundai-WIA, Hwacheon, Haas, Hardinge, Muratec, Okuma, Star, Spinner).



Приводные блоки как VDI так и BMT



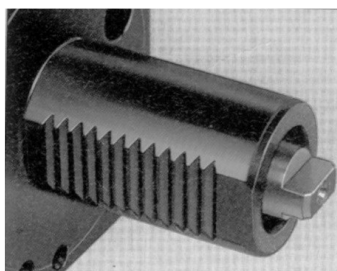
VDI



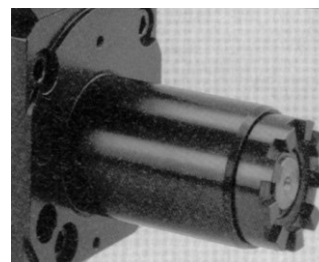
BMT



Шлицы



Шип

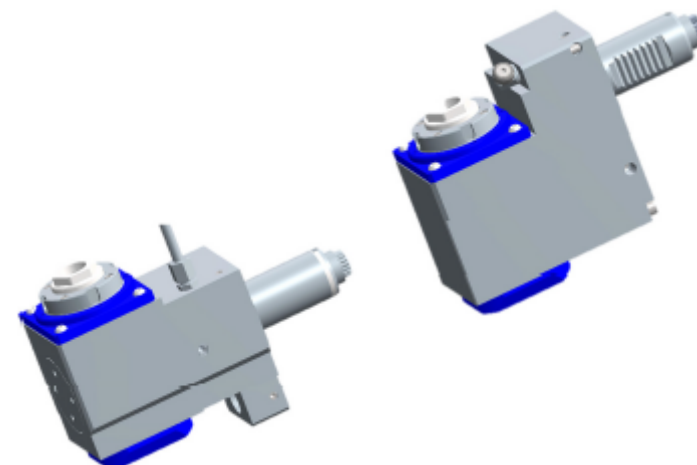
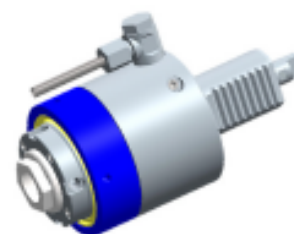


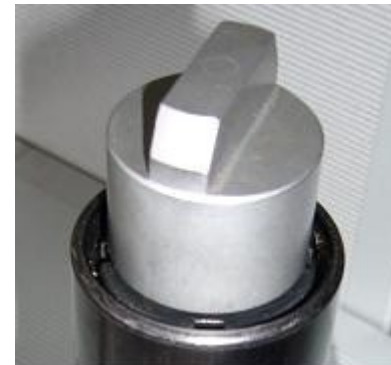
Корона

Соединительные муфты  
различного типа для  
большинства токарных  
станков

Различные типы компоновок:

- аксиальные;
- радиальные;
- радиальные укороченные;
- с повышением частоты вращения или крутящего момента.

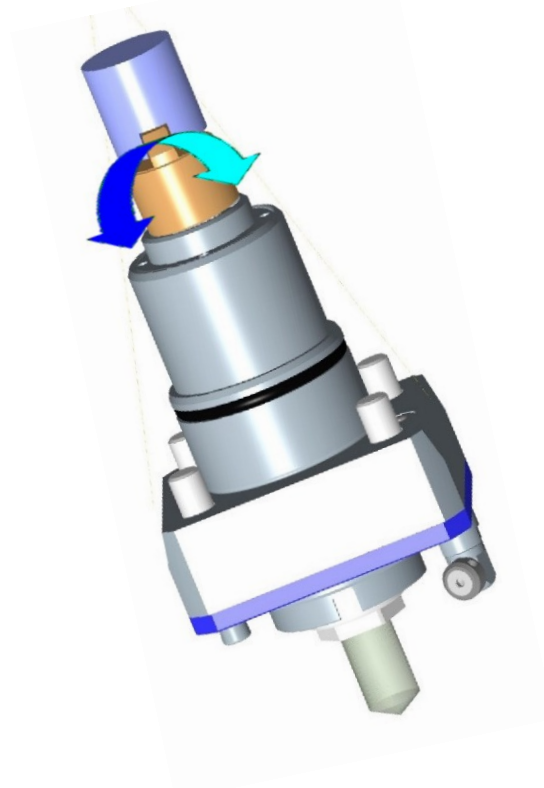




## **Запатентованная система компенсации хвостовика**

### **Преимущества:**

- уменьшение люфта
- компенсация перекосов
- нет вибрации
- снижение шума и температуры
- уменьшение поверхностного давления
- увеличение срока службы хвостовика и привода
- минимизирует радиальное воздействие на подшипники
- минимизирует биение инструмента

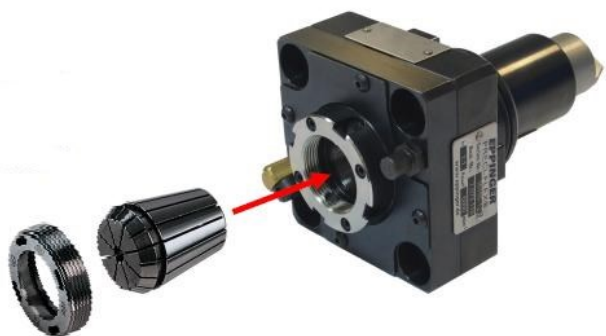


# **EPPINGER**

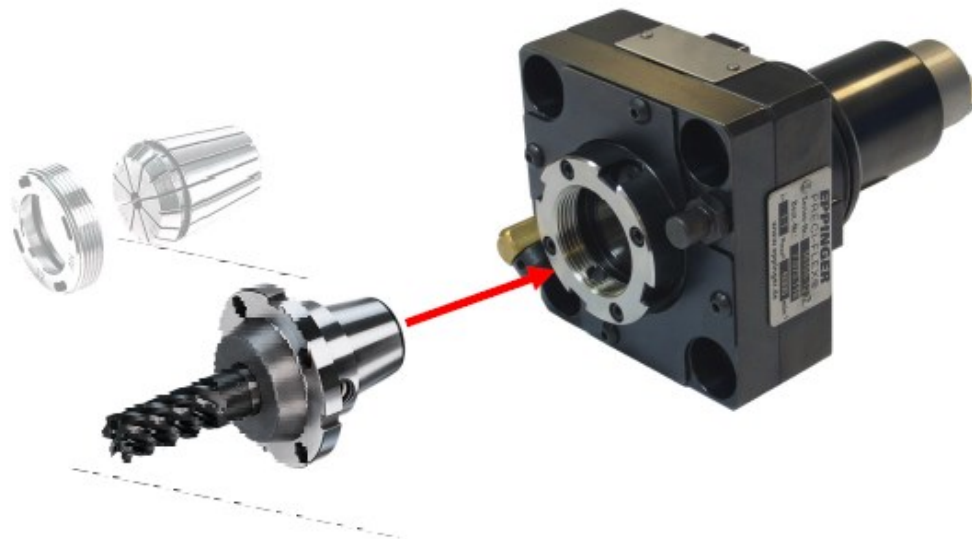
**SMARTER TOOLING SOLUTIONS**

## **Система PRECI FLEX®**

### **Базовый держатель под цангу ER**



**Возможность использования адаптеров для расширения номенклатуры зажимаемого инструмента в базовом держателе.**



## Система PRECI FLEX®

### Преимущества:

- высокая жесткость соединения;
- высокая точность установки;
- повторяемость <math><0,005\text{ мм}</math>;
- посадка по двум поверхностям (конус и торец) для максимальной точности;
- адаптеры для различного инструмента;
- быстрая смена инструмента;
- нет необходимости каждый раз настраивать вылет инструмента при замене адаптеров с установленным инструментом;
- уменьшение простоя оборудования;
- увеличение производительности, за счет обеспечения максимальной передачи крутящего момента.

