



## 欢迎来到高速创新的世界

Colibri Spindles Ltd., 创建于2003年, 从小众产业快速成长为先进的高速主轴技术和方案的市场领导者; 特别是在设计和制造紧凑型液压驱动的主轴领域, 以最低的震动值及跳动值运转著称。专利设计的HSM Jet Spindle是真正的游戏规则改变者-采用创新、节省成本的冷却液驱动技术, 利用无线实时监控转速, 以远超以往的转速和精度来加工零件。一直致力于高端研发项目, Colibri专注于提高现有技术并将创新引进金属加工行业; 包括以更智能的方式去运行的应用和附件。

我们的产品为专门设计, 已被验证适合那些必须满足精度和重复定位精度的高速加工环境的极端需求。Colibri也同客户紧密合作为其提供包括相关部件和客制化应用的解决方案。



Colibri Spindles Ltd.  
Lavon Industrial Park, 2011800, Israel  
Tel +972 4 9089100  
Fax +972 4 9589061  
marketing@colibrispindles.com  
www.colibrispindles.com

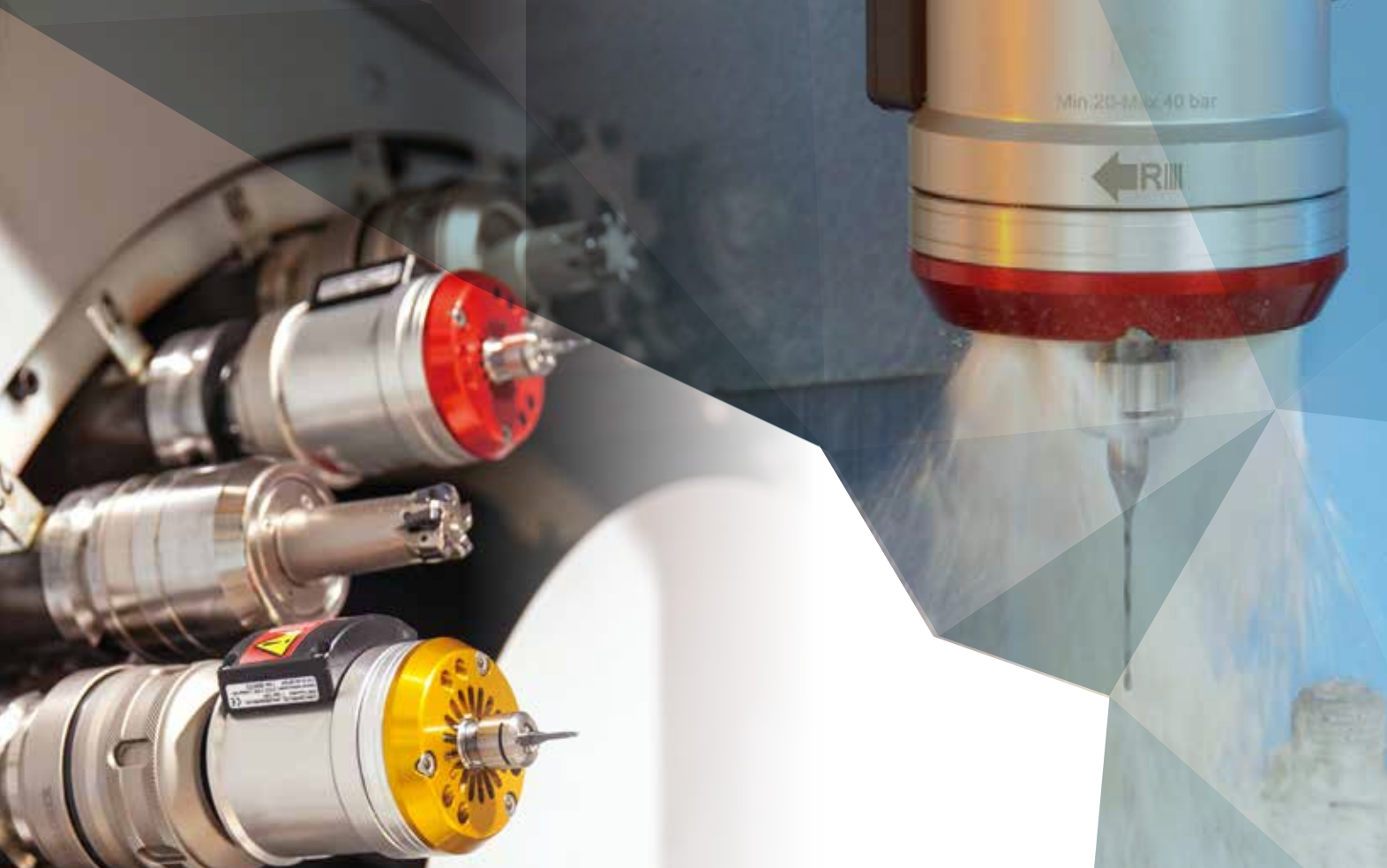


## HSM JET SPINDLE

冷却液驱动的高端技术







提高了性能的冷却液驱动高速主轴

### 节省加工时间高达 70%

- 由内部供应的冷却液驱动 - 无需额外动力源
- 紧凑的即插即用设计 - 适合所有的ATC和刀库
- 实时、无线监控及显示器并为客户提供准确的主轴运行参数

HSM Jet Spindle (品名 SPINJET/Typhoon) 稳定且快速, 当主轴空转时可达 20,000 到 60,000rpm。

其特点是高精度、低跳动, 模块化的Jet Spindle 设计, 带内置ER32夹头, 灵活地客户提供了适合不同配置需要的可能性。支持刀柄直径达 7.0 mm。



## JET SPINDLE 选型



HSM JETSPINDLE 型号	TJS 20K	TJS 30K	TJS 40K
冷却液压力工作范围 [Bar]	20~40	20~40	20~40
冷却液流量工作范围[L/min]	12~18	12~18	12~18
主轴转速 [Krpm]*	30k~45k	35k~55k	40k~60k
最优化的切削刀具直径 [mm]	钻 0.5~2.0 铣 1.0~3.5	钻 0.5~2.0 铣 1.5~3.5	钻 0.5~1.0 铣 0.5~1.2

\*注意: 主轴转速基于冷却液的压力和流量。冷却液压力为主轴入口端测得。

## 夹紧方式选配

高速夹紧配件包括热感夹头、适配契合锁紧螺母, 这决定了安装的数控切削刀具的跳动值精度。标准的夹紧配件不足以确保高速应用的精度。



- ER11 Spring Collet 主轴夹头用于切削刀具直径至 Ø6.0mm
- ER11 Thermal (Shrink) 热感夹头可扩展至刀柄直径至 25mm, 硬质合金刀具 Ø3.0, 4.0mm
- 螺母 ER11 GHS



## JET SPINDLE 应用

### 铣削

- 槽-最大 ae= 3.0mm & ap= 0.1D
- 肩部, 最大 D=3.5mm, ae=1D & ap=0.25D
- 仿形, 最大 D=6.0mm, ap=0.2mm

### 铣螺纹

- 最大 M5 螺纹
- 左旋及右旋

### 钻

- 最大钻头直径 2mm

### 磨削

- 精细径向齿轮磨: 1A1W 到 10mm
- WC 纳米刀柄最大直径 7mm

### 去毛刺

- 最大刀柄直径 7mm

### 雕刻

- 最大刀柄直径 7mm

## 高压冷却液-高速喷射主轴 JET SPINDLE

### 高速/更高动力/更高效

市场上唯一的冷却液驱动, 超高速主轴, 专为用于高压冷却液而设计-坚固耐用可处理压力高达 80 bar (8Mpa).

- 最优化的压力范围 [30 - 70] bars
- 可提供功率 0.35 - 1.5 [Kw]
- 转速范围 25 - 50 [Krpm]
- 采用标准 ER11 夹头, 跳动值在 2 micron (TIR)
- 几乎适合于所有机床适配器型号

HPC Jet Spindle 是适用于采用小型切削刀具及磨轮的精加工和半精加工的理想产品, 可广泛适用于铣削、钻、倒角和磨等应用。



- 即插即用方便使用-无线或预安装
- 可作为动力刀用于ATC或刀塔
- 实时无线转速监测与显示

现在您可以简便地利用机床的高压冷却液能力达到更好的加工效果, 延长刀具寿命并提高加工效率。

