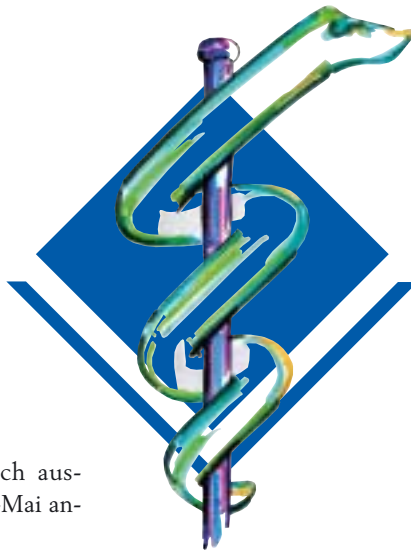


# Neue Optionen

Das positive Echo, das wir nach der Herausgabe der Rubrik "Neue Optionen" erfahren, zeigt uns, dass wir damit ins Schwarze getroffen haben. Das ermutigt uns, mit diesen Informationen fortzufahren.



**P**rüfen wir doch gleich ausführlich einige für April-Mai angekündigte Neuheiten:

## Option 5010

Hockdruck-Tiefbohrereinrichtung mit regelbarem Druck zwischen 35 bis 140 bar (Preis ab Werk).

### Anwendung

Diese Vorrichtung gestattet stirnseitige Tiefbohrungen mit Werkzeugen von SIG oder Botek. Da der Pumpendruck regelbar ist, können auch andere, mit niedrigerem Druck arbeitende Bohrer-Typen benutzt werden.

### Merkmale:

**Montageposition:** Frontapparat und in Gegenoperation

**Bohrdurchmesser:** 1,2 bis 12 mm

**Regelbare Pumpenleistung:** 1 bis 25 l/min.

**Fassungsvermögen des Ölbehälters (extern):** 170 Liter

**Filtervorrichtung und Kühlung der Schneidflüssigkeit:** Ja

**Regelbarer Arbeitsdruck:** 35 bis 140 bar

## Einige Erklärungen zu diesem Verfahren:

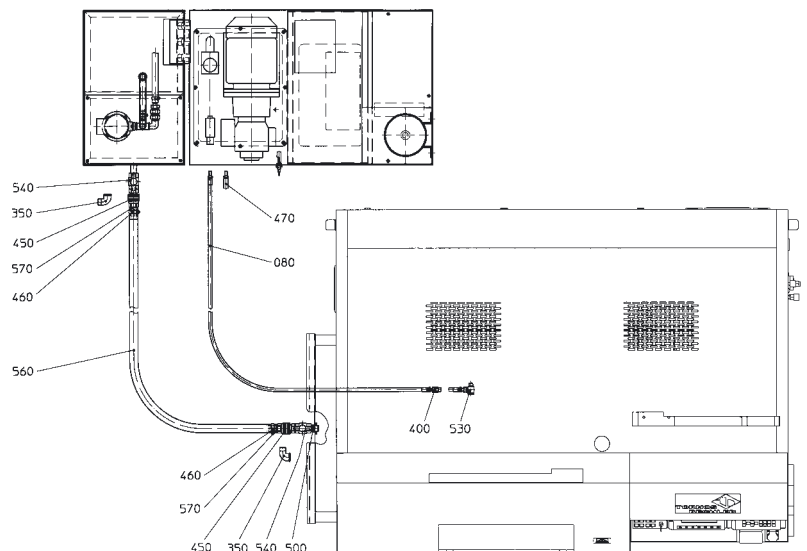
Dieses Verfahren gestattet Bohrungen sehr kleiner Durchmesser (1,2 mm) und Bohrtiefen bis zu 50 mal des Bohrdurchmessers in sehr schwierig zu bearbeitenden

Werkstoffen. Ermöglicht wird dies durch dauerhafte Kühlung des Werkstückes und kontinuierliches Ausbringen der mikroskopisch feinen Spänen durch Öl-Hochdruck-Reinigung.

Die hohe Schnittleistung erlaubt es, Tiefbohrungen hoher Oberflächengüte einfach, schnell und wirtschaftlich herzustellen.

Einige Drehteile benötigen tiefe Bohrungen. Im allgemeinen werden diese Bearbeitungen auf spezielle Automaten übernommen oder müssen sogar an einen Zulieferbetrieb abgegeben werden.

Je nach der Kinematik des Langdrehautomaten mit paralleler numerischer Steuerung können solche Einrichtungen angebracht werden.



**Bearbeitungsablauf:**

Um qualitativ hochwertige Tiefbohrungen zu realisieren, sollten einige Parameter berücksichtigt werden:

- ◆ Einbringen einer Vorbohrung im Werkstück, um eine perfekte Führung des Tiefbohrwerkzeuges zu gewährleisten.
- ◆ Der Druck wird erst eingeschaltet, wenn sich der Bohrer in der Vorbohrung befindet.
- ◆ Bearbeitung der Bohrung in einem Arbeitsgang in seiner ganzen Länge ohne Entspannen.
- ◆ Nach der Bearbeitung wird das Werkzeug aus der Bohrung zurückgezogen. Spindel und Ölkühlung sind stillgesetzt.



**Vorteile dieses Prinzips:**

- ◆ Das Werkstück wird auf dem Drehautomaten in einem Arbeitsgang bearbeitet (einmaliges Einspannen).
- ◆ Die Führungsbüchse spielt die Rolle des Führungsrohres für den Bohrer.
- ◆ Minimale axiale Abweichung des Bohrers (hervorragende Konzentrität).
- ◆ Keine stufenweise Bearbeitung langer Bohrungen.

*Andere interessante Neuheiten für den Monat Mai:*

**Option 1800**

Abwälzverzahnungs-Apparat für Wellen mit Längsprofil.

**Anwendung**

Zur Herstellung von kerbverzahnten Wellen für Getriebe bietet diese Option interessante Möglichkeiten.

**Merkmale:**

*Montageposition: Nur in Position T25 (Schlitten 2) und je nach Zahnwinkel (Der Fräser muss geneigt werden, um korrekt bearbeiten zu können).*

*Position T24 unbrauchbar*

*Max. Einheitsanzahl: 1*

*Winkeleinstellung: +/- 10 °*

*Übertragbares Moment: 7 Nm*

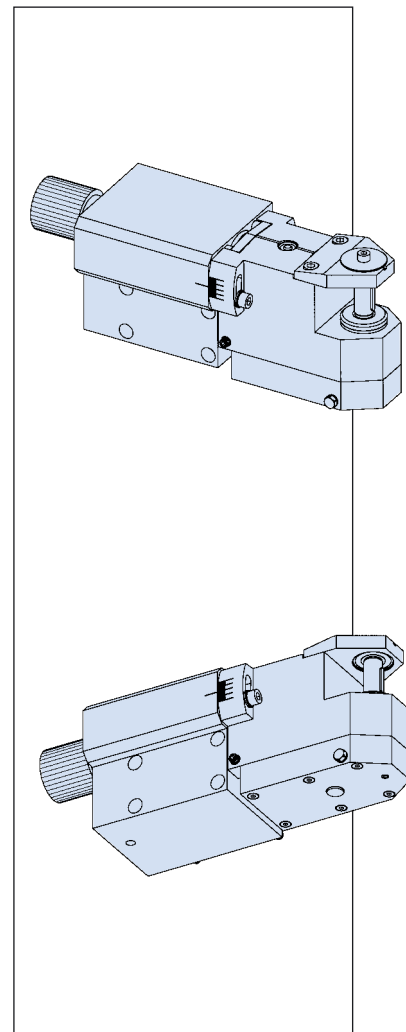
*Max. Fräserdurchmesser: 32 mm*

*Max. Fräserbreite: 25 mm*

*Ausbohrung: 13 mm*

*Max. Modul (m): 1*

*Qualität gemäss DIN: 7-8*



| Vorstellungen der Neuheiten: |  |              |
|------------------------------|--|--------------|
| Option                       | Benennung  | DECO-Mag-Nr. |
| 1650                         | Einheit mit angetriebener Spindel für Spannzangen ESX-25 | 1/98         |
| 2100                         | Angetriebene Hochfrequenz-Spindel 15'000 U/min.          | 1/98         |
| 3240                         | Dreifacher Frontwerkzeughalter                           | 1/98         |
| 5010                         | Hochdruck-Tiefbohrereinrichtung                          | 2/98         |
| 1800                         | Abwälzverzahnungs-Apparat                                | 2/98         |