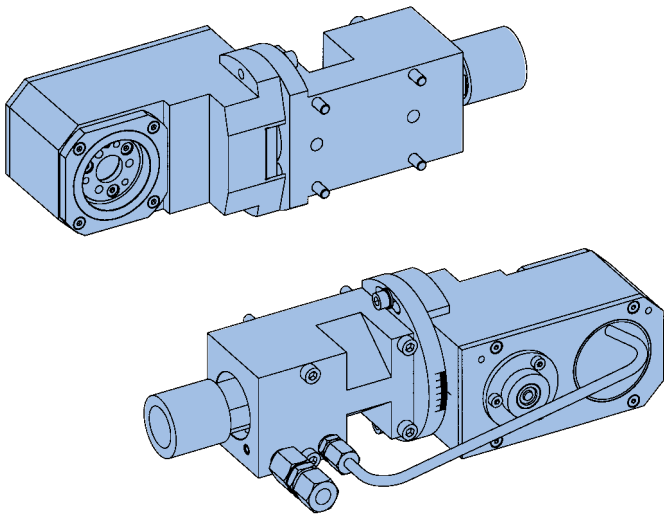


Den Optionen auf den Zahn gefühlt

Nachdem wir in einer früheren Ausgabe 1/98 das Prinzip des Gewindewirbels vorgestellt haben, stellen wir hier nun die Einrichtung vor, die die Basis dieses Prinzips darstellt.



Erste Option:

Aussengewindewirbeln auf der DECO 2000, Kapazität 20 mm

Option 1900 – Aussengewindefräseinrichtung mit Hochfrequenzspindel (benötigt zwei Positionen T24 und T25 auf X2-Y2)

(Benötigt die Optionen 1910 und 5250)
(nicht für Emulsion geeignet)

Merkmale:

Max. Drehzahl des Werkstücks: 8 000 U/min

Max. Motorleistung: 1,5 kW

Max. zu bearbeitender Durchmesser: 11 mm

Max. zu fräsende Länge: 200 mm

Option 1910 – Fräskopf mit Werkzeugszentrierungssystem (ohne Messer)

Benötigte Messeranzahl: 3
Nachschliff nach etwa 40 Eingriffen

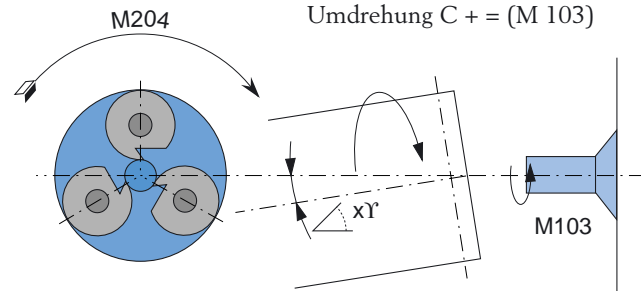
Option 5250 – Berieselungspumpe 20 bar (ab Werk)

Eine einfache Schwenkung des Werkzeugwinkels ergibt Rechts- oder Linksgewinde.

Bemerkungen über die Gewindefräsrichtung:

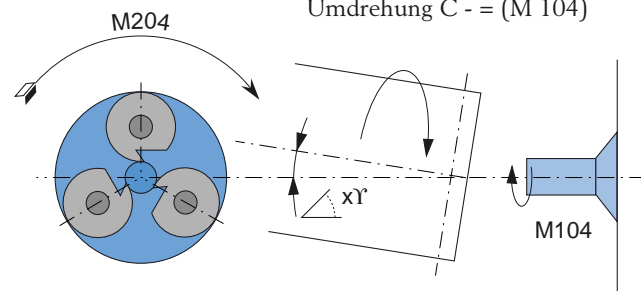
A) Der Apparat ist nach oben geneigt:

Programmierung in X-Geometrie in X = -6
Umdrehung C + = (M 103)



B) Der Apparat ist nach unten geneigt:

Programmierung in X-Geometrie in X = -6
Umdrehung C - = (M 104)



Die Neigung des Apparates wird wie folgt berechnet:

(Mittlerer Durchmesser)

$$\frac{5,35 \times \neq}{(\text{Steigung}) 2,8} = 6.0027^\circ$$

→ Neigung 6°

Bemerkung:

Die Geometrie wird der Automatenkinematik und des zu realisierenden Werkstückes entsprechend errechnet. Zögern Sie nicht, sich im Zweifelsfall an unsere Fachleute zu wenden.

Zweite vorgestellte Option:

Innengewindeschneiden auf
DECO 2000 Kapazität 10 mm

Option 3800 – Option 4400

Innengewindefräseinrichtung mit
Hochfrequenzspindel

(Gewindeschneiden mit Press-
luftspindel)

(mit Schmiersystem)

Ab Werk

Merkmale:

Kann auf folgende Positionen
montiert werden:

T31, T32 oder T33 (Option 3800)

T41, T42, T43 oder T44
(Option 4400)

Max. Drehzahl des Werkzeugs:
30 000 U/min

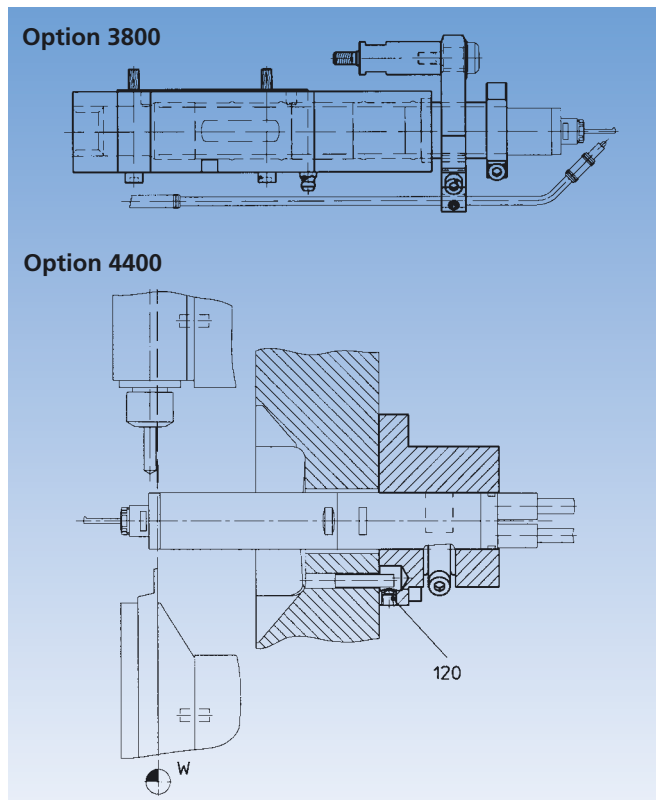
Max. Drehmoment: 0,01 Nm

Max. zu bearbeitender Durch-
messer: M4

Min. möglicher Durchmesser:
1,4 mm

Tiefe: Mehr als 2 x Durchmesser

Meistbearbeiteter Werkstoff:
Titan oder Inox



Die Spindelbefestigung benötigt
die Option:

3810 (für 3800) Spindel-
befestigungssystem zum Innen-
gewindefräsen

4410 (für 4400) in Gegen-
operation

Es besteht die Möglichkeit, zwei
Innengewindefräseinrichtungen
pro Automat zu montieren. Zum
Beispiel 1 mal frontal und 1 mal
in Gegenoperation.

Zusammenfassende Tabelle der Neuheiten			DECO	
Optionen	Benennung	DECO MAG Nr.	10	20/26
5430	Absaugvorrichtung für Öl- und Emulsionsdunst	7 (4/98)	x	
4900	Ausziehvorrichtung für lange Werkstücke	7 (4/98)	x	
0940	Spindelverriegelung			
3800	Innengewindefräseinrichtung für Gegenoperation	8 (1/99)	x	
3810	Spindelbefestigungssystem zum Innengewindefräsen	8 (1/99)	x	
4400	Frontale Innengewindefräsvorrichtung	8 (1/99)	x	
4410	Spindelbefestigungssystem zum Gewindewirbeln	8 (1/99)	x	
1650	Einheit mit angetriebener Spindel für Spannzangen ESX/25	4 (1/98)		x
2100	Angetriebene Hochfrequenz-Spindel 15'000 U/Min.	4 (1/98)		x
3240	Dreifacher Frontwerkzeughalter	4 (1/98)		x
5010	Hochdruck-Tiefbohrereinrichtung	5 (2/98)		x
1800	Abwälzverzahnungs-Apparat	5 (2/98)		x
3300	Einheit mit einer langen angetriebenen Bohr-/Fräs- spindel für Spannzangen ESX-25	6 (3/98)		x
4550	Längsmotorisierung S5 für den Antrieb der Einheiten in Position T41 - T44	6 (3/98)		x
3350	Ausgleichsspindel	6 (3/98)		x
0940	Spindelverriegelungsvorrichtung	7 (4/98)		x
1900	Aussengewindefräsvorrichtung mit Hochfrequenzspindel	8 (1/99)		x
1910	Fräserkopf mit Fräserzentrierungssystem	8 (1/99)		x
5250	Berieselungspumpe 20 Bar	8 (1/99)		x