

Neue zusammenfassende Tabelle der Kniffe und der benötigten Einrichtung!

NR.	DECO MAG	Kniff	Benötigte Option	
			DECO 20/26	DECO 10
	3/97	Integrierte Hilfe	Standard	Standard
	3/97	Schnellere Programmierung	Standard	Standard
	1/98	Verschleisskorrektur	Standard	Standard
	2/98	Quergewindeschneiden mit Gewindefräser auf T24	Standard	Nr. 1500
6	3/98	Entgratung einer Querbohrung mit Achse C	Nr. 0916	Nr. 1500 Nr. 0916
7	4/98	Makro G903 (Indexierung)	Standard	Standard
7	4/98	Vierkantfräsen mit Stirnfräser auf T31. Funktion transmit.	Nr. 0916 Nr. 0917	Nr. 0916 Nr. 0917
8	1/99	Vierkantfräsen mit Scheibenfräser auf Mehrkantdrehsapparat Funktion transmit.	Nr. 0916 Nr. 0917 Nr. 1700	Nr. 0916 Nr. 0917 Nr. 1700

TECHNIK

MULTIDECO 26/6

Nehmen wir im Detail einige Merkmale unter die Lupe.

Das den Mehrspindlern angepasste DECO 2000 Konzept ist dabei, das neue Steckenpferd der hochflexiblen Herstellung zu werden.

Diese neue Rubrik hat zum Ziel, Ihnen einige Merkmale der MULTIDECO, die wir noch nicht hervorgehoben haben, nahezu bringen.

Je nach Neuheit oder Thema werden wir versuchen, einigen Fragen auf den Grund zu gehen.

In dieser Ausgabe, stellen wir Ihnen die Spindel und ihre verschiedenen Einsatzmöglichkeiten vor.

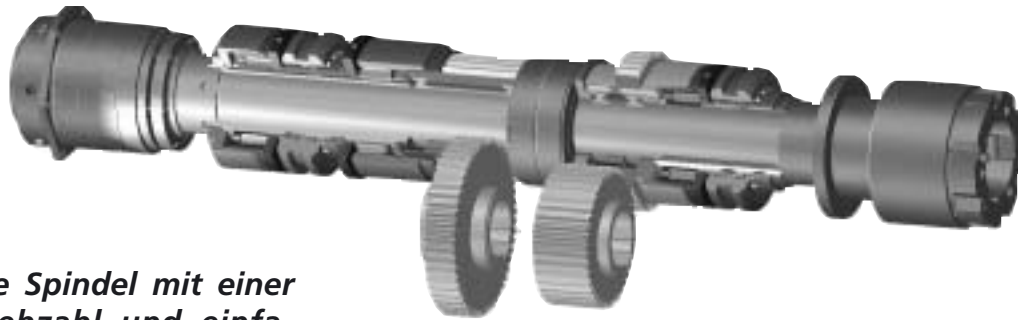
Die Spindelkonzeption der MULTIDECO 26/6 (aller Typen) ist durch Wälzlager der Qualität ISO 2 gekennzeichnet.

Die Spindelnahe ist in drei vorgespannten Kugellagern gelagert. Das ergibt die nötige statische und dynamische Steifigkeit für höchste Bearbeitungsgenauigkeit.

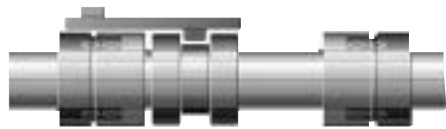


Verschiedene Versionen

Ausser der Spindel mit einer Drehzahl, erhöhen mehrere verschiedene Spindeltypen enorm das Ausmass der möglichen Eingriffe auf der MULTIDECO 26/6.



Die Spindel mit einer Drehzahl und einfachem Spindelstopp

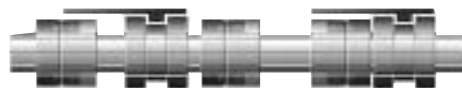


Sie wurde für Querbearbeitungen geschaffen, wie z.B. Bohren, Ausbohren und Gewindeschneiden.

Die maximale Drehzahl dieser Version ist 4 000 U/min. Diese Option ist auf einer oder mehreren Spindellagen gleichzeitig verfügbar.

Die Spindel mit 2 Drehzahlen und Spindelstopp

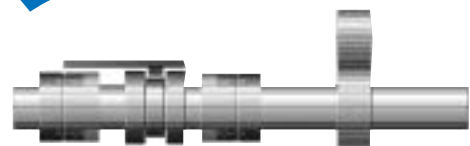
Ideal für die optimale Schnittgeschwindigkeit, besonders geeignet für Innen- und Außen-Längsbearbeitung auf verschiedenen Spindellagen. Das Drehzahlverhältnis 1:2 stellt einen guten Kompromiss dar und ermöglicht, daß bei unterschiedlichen Bearbeitungen in verschiedenen Spindellagen die Hauptzeiten annähernd gleich bleiben.



Das Drehen wird stets bei hoher Drehzahl realisiert. Der Spindelstopp und die Wahl einer hohen oder niedrigen Drehzahl ist für jede Spindel unabhängig.

Diese Option ist ausserdem besonders zu Mehrkantdrehbearbeitungen und Aussengewindeschneidarbeiten geeignet!

Die Spindel mit gerichtetem Spindelhalt



Gibt es vorerst nur auf Spindellage 4. Präzise Positionierung in kleinen Winkelschritten garantiert hochgenaue Querbearbeitungen wie Bohren, Ausbohren und Gewindebohren.

In einer nächsten Ausgabe werden wir auf das Konzept der Vereinerung der Kurvenwelle – numerische Steuerung, zu sprechen kommen.

