

Neue

Drehwerkzeughalter

für die DECO

Die Komplexität der herzustellenden Werkstücke nimmt stetig zu. Für die vielfältigen Bearbeitungsarten wie Bohren, Gewindeschneiden oder Fräsen, zum Beispiel bei Schlosserei-Werkstücken, reicht die Anzahl der rotierenden Werkzeuge auf den Linearschlitten manchmal nicht mehr aus.



Das Konzept

Bisher gab es für die DECO zwei Lösungen, mit denen die Anzahl der rotierenden Werkzeuge gesteigert werden konnte: die Ausrüstung "Antrieb S6" auf Linearschlitten 1 und/oder die Installation von Hochfrequenzspindeln.

Der neue Ansatz ersetzt diese Möglichkeiten nicht, sondern ergänzt sie vielmehr auf hervorragende Weise: Um die Zahl der Bearbeitungspositionen zu steigern, stellen wir Werkzeughalter mit drei, vier oder sogar sechs Positionen vor, die auf den Linearschlitten montiert werden

können. So kann der hintere Linearschlitten der DECO 20a beispielsweise 6 rotierende Werkzeuge und ein Drehwerkzeug aufnehmen.

Die Anwendung

Die Bearbeitungsmöglichkeiten lassen sich beachtlich steigern, ohne jedoch das kinematische Konzept der Maschine zu verändern. An der DECO 20a und der DECO 26a kann ein Spindelkopf mit 6 Spindeln für Bohren und Fräsen auf den Kämmen 1 und 2 eingebaut werden. Diese Neuheit verwendet 4 Positionen so daß der

Anwender 2 zusätzliche Drehspindeln "gewinnt". Die Werkzeugaufnahmen können schnell ausgetauscht werden und sind voreinstellbar, was ihre Inbetriebnahme erheblich erleichtert. Für die DECO 20a bietet das Unternehmen zusätzlich einen Apparat mit 3 Drehspindeln an, welcher 2 Positionen verwendet. Nach dem gleichen Konzept bietet TORNOS auch einen Spindelkopf mit 4 schnell austauschbaren Drehspindeln für die DECO 13a an. Diese Option verwendet 3 Positionen auf dem Kamm.

