

Mehr Möglichkeiten

und bessere Kontrolle!

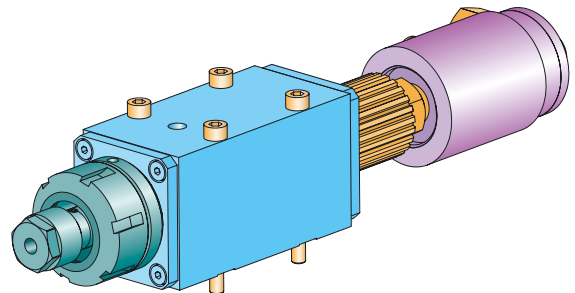
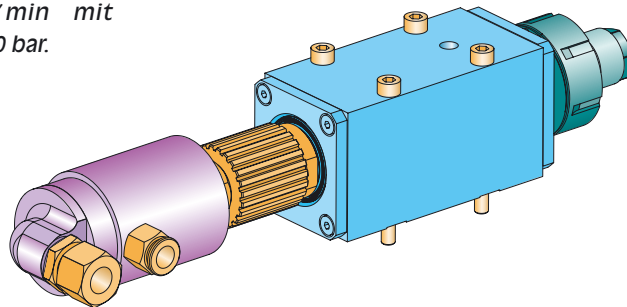
Zwei neue Optionen vervollständigen das riesige Sortiment, das für die Modellreihe DECO verfügbar ist.

- ◆ Bohrer mit 8000/min⁻¹ Innenkühlung mit 120 bar
- ◆ Automatische Werkzeugkorrektur über RS232

Sehen wir uns über das Menü die verschiedenen technischen Daten und Stärken dieser neuen Möglichkeiten an.

Option Nr. 3310

*Bohrer mit 8000/min mit
Innenkühlung mit 120 bar.*



Anwendung

Bei der Verwendung einer Hochdruckanlage reicht eine herkömmliche Hochdruckanlage für Anwendungen mit maximalen Anforderungen oder bei exzentrischen Bohrungen nicht mehr aus.

Es ist eine Drehvorrichtung erforderlich, die den Einsatz von Hochdruck zulässt. Außer der Möglichkeit, exzentrische Bohrungen zu realisieren, gewährleistet diese Option höchste Qualität bezüglich Konzentrität und Qualität der Bohrung.

Hinweis

Für diese Option ist die Hochdruckanlage erforderlich.

Das Gerät auf keinen Fall mit dem Bohreisen laufen lassen, falls es nicht geführt wird.

Kompatibilität

DECO 20a und DECO 26a

Ab Werk

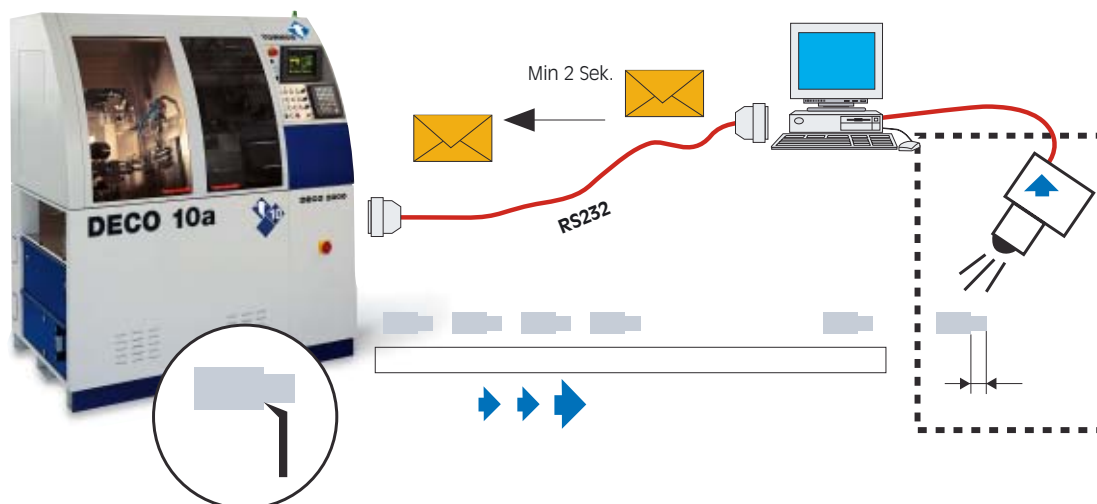
Technische Daten

- Anbringung in Position T31 und T32 (Verwendung von zwei Positionen).
- Verlust einer Position.
- Drehzahl max. 8000/min⁻¹.
- Druck max. 120 bar.
- Bohrer ³/₄ Ø 10 mit Weldon-Schaft (beispielsweise BOTECH).
- Z-Einstellung ca. 30 mm.
- Maximale Bohrtiefe 115 mm (Länge des Bohreisens 130 mm).
- Für kürzere Bohreisen wird ein Verlängerungssatz (565373) mit dem Gerät geliefert, der für Bohreisen mit einer Länge von ca. 95 bis 60 mm zu verwenden ist.
- Spannanzange ESX 32, max. Spanndiameter 31 mm.
- Minimaler Durchmesser der Bohrung 2 mm.



Option Nr. 7051

Automatische Werkzeugkorrektur durch RS232



Anwendung

Damit die Bearbeitung an den DECO-Maschinen in Echtzeit verfolgt und korrigiert werden kann, bietet TORNOS eine Schnittstelle für Teilmesssysteme an (Für weitere Informationen wenden Sie sich an die Abteilung Industrialisierung faivre.b@tornos.ch).

Folgendes Funktionsprinzip wird angewendet: Ein Gerät analysiert Maßabweichungen an den hergestellten Teilen und übermittelt über den Anschluss RS232 Korrekturen für den Werkzeugverschleiß, die dann an den Maschinen bei der Bearbeitung der nächsten Teile umgesetzt werden. Diese Werkzeugkorrekturen werden von den DECO-Maschinen während der Produktion fortlaufend und ohne Eingreifen des Technikers übernommen und umgesetzt.

Hinweis

TORNOS liefert die Schnittstelle mit Messsystemen, solche Systeme werden jedoch nicht geliefert.

Die Maschine führt keine Auswertung der empfangenen Werkzeugkorrekturen durch (Mittelwert, mathematische Verarbeitung...).

DECO empfängt nur Daten der Werkzeugkorrekturen. Die Maschine selbst übermittelt keine Daten.

Beim Einschalten der Maschine startet das System automatisch, wenn es zuvor aktiviert war. Bereits empfangene Verschleißkorrekturen bleiben aktiviert.

Der MDI-Modus muss an der CNC-Maschine ausgewählt sein.

Kompatibilität

Alle DECO- Maschinen

Technische Daten

Anzahl möglicher Verschleißkorrekturen: 8 (Werkzeuge)
 Verbindung: über Anschluss RS232
 Verfügbarkeit: September 2004

