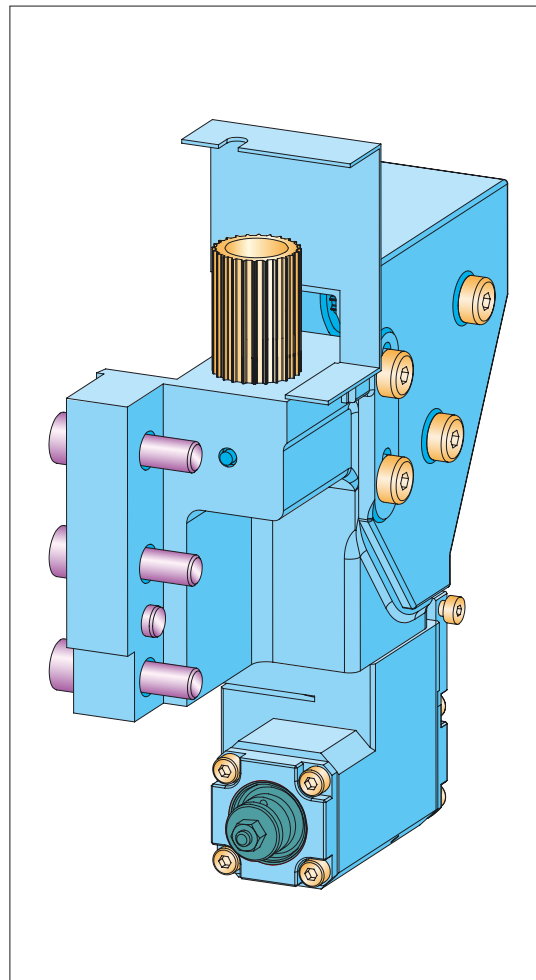


Aparato para fresar roscas/tornear polígonos Sigma 8

Número de opción 232-2260

Aplicación

Este aparato está concebido para el torneado de polígonos y el fresado de roscas de tipo "relojería" o "tornillos de óptica" como operaciones principales únicamente.



Puntos fuertes

El fresado de roscas dispone de ventajas interesantes en comparación con otros métodos de realización de este tipo de geometrías.

- Rapidez.
- Posibilidad de fresar las roscas "a ras de superficie".
- Utilización de fresas estándar del mercado.

Este aparato, empleado en el torneado de polígonos, permite el mecanizado de superficies en sustitución del fresado clásico, que requiere interrumpir el mecanizado para efectuar indexaciones. Conlleva las ventajas siguientes:

- Rapidez mucho mayor.
- Supresión de los problemas de posicionamiento e indexación.
- Gran rigidez gracias al uso de un mandril de fijación.
- Sincronización perfecta con el husillo principal.

Características técnicas

Ajuste: mediante mandril Ø 8 mm.

Torneado de polígonos con fresa: Ø máx. 45 mm.

Montaje: En posición T14 exclusivamente.

Limitación

Para las operaciones de torneado de polígonos, es indispensable la función de software "torneado de polígonos".

Compatibilidad

DECO Sigma 8.

Disponibilidad

Inmediata.

CAÑÓN DE 3 POSICIONES: CAÑONES ADAPTADOS A LAS TOLERANCIAS DE LAS BARRAS

Novedad en Habegger SA, un cañón del que se hablará mucho

Después de realizar pruebas de producción en los clientes suizos y, en especial, en Tornos S.A. en Moutier, la empresa Habegger SA tiene el placer de presentar su cañón de tres posiciones a los lectores de decomagazine. Este cañón estará disponible antes del verano de 2007.



Casquillos TP30 y TP40.

Un poco de técnica

El principio es relativamente sencillo. Los elementos de guía tradicionales no cambian y los componentes internos son idénticos a los de los cañones actuales de esta empresa, excepto la tuerca de la parte posterior del cañón para ajuste manual. Un gato neumático que permite ajustar el cañón en todo momento sustituye a esta tuerca.

Puntos fuertes para los usuarios

Este nuevo cañón ofrece las siguientes ventajas:

- Antes de mecanizar cada pieza, el cañón se ajusta a la tolerancia precisa de la barra, en el lugar en que se mecaniza la pieza.
- Durante un microfresado o cualquier otro mecanizado radial, la fuerza de ajuste del cañón puede aumentarse para sujetar la barra con rigidez y evitar un desgaste rápido de las herramientas en cuestión, desgaste que se encuentra a menudo relacionado con las vibraciones de la barra en el cañón convencional.

- Puede utilizarse con la misma función de ajuste para una carga de una pieza larga que necesite una apertura de pinza; en este caso, el cañón sustituye a la abrazadera tradicional.
- Por otro lado, la posición abierta del cañón permite avances rápidos del cabezal y evita las marcas del cañón en el material sin trabajar.
- Durante el cambio de barra, esta posición abierta facilita la extracción de la barra acabada y favorece la introducción de la barra nueva.
- El intervalo de ajuste del cañón asegura la guía perfecta de las barras hasta la tolerancia h11.

Este nuevo dispositivo Habegger se instala en las máquinas con portacañones propuestos para los cañones estándar. Al preguntarle sobre este aspecto, Anne Freudiger, responsable de marketing y comunicación de Habegger, es muy clara, «Deseamos evitar los gastos suplementarios de los clientes que posean todo o parte de nuestro equipo».

La lubricación se realiza siempre mediante el portacañón, como en los cañones de tipo CNC o EN. El