

# INNOVATIVES ZUBEHÖR VON BIMU FÜR TORNOS MICRO 7 / MICRO 8

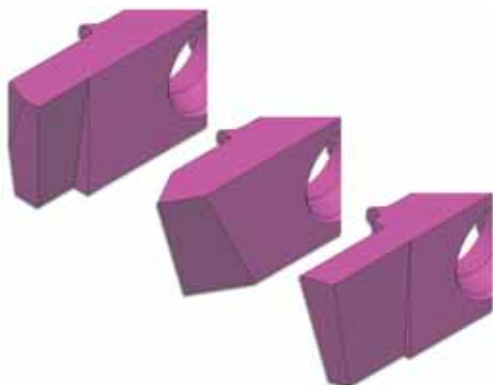
Heutzutage stoßen Dreher zunehmend an ihre Grenzen, wenn sie auf Maschinen des Typs Micro 7 und Micro 8 Teile mit geringen Toleranzen bearbeiten. Neben der notwendigen Entwicklung eigener Schneidwerkzeuge führt die Schwierigkeit, während der Bohrung genaue Arbeit zu leisten, genauso wie die Verwendung verlängerter Spannanzgen zu einem Präzisionsverlust während des Abstechvorgangs. Zur Lösung dieser Probleme hat Bimu in Zusammenarbeit mit seinen Kunden aus dem Uhrmacherhandwerk zahlreiches Zubehör entwickelt, das Ihnen im Folgenden vorgestellt wird.

## 1. Platten nach Mass

*Platten, die sich ihren speziellen Anforderungen anpassen.*

Häufig sehen sich Dreher mit dem Problem konfrontiert, dass Standardplatten nicht ihren speziellen Anforderungen genügen. Durch ihre Erfahrung ist es ihnen jedoch möglich, eigene Werkzeuge an einer Schleifmaschine herzustellen. Die Möglichkeit der identischen Teileerzeugung ist indes nicht so gegeben wie bei einem modernen Bearbeitungszentrum. Darüber hinaus verfügt das Werkzeug nicht über eine durchgehende Oberflächenbeschichtung, was sich unweigerlich auf die Lebensdauer auswirkt.

Bimu bietet nun die Möglichkeit, massgeschneiderte Platten zu einem ausgezeichneten Preis zu beziehen. Neben dem erheblichen Zeitgewinn wird zudem sichergestellt, dass ein vollkommen identisches und durchgehend beschichtetes Werkzeug verwendet wird. Der Dreher hat darüber hinaus die Möglichkeit, die Platten seinen Anforderungen entsprechend zu bearbeiten.



## 2. Hartmetall – speziell für das Uhrmacherhandwerk

*Die Lösung für widerstandsfähige Materialien*

Die Uhrmacherindustrie sieht sich mit zunehmend widerstandsfähigen Materialien konfrontiert, für die herkömmliche Hartmetalle nicht mehr ausreichen.



Als Antwort darauf hat Bimu eine Platte entworfen, die in Hartmetall gesintert wird und einen höheren Verschleisswiderstand aufweist. Zusammen mit der Beschichtung der letzten Generation (BI42) bietet diese Platte optimale Voraussetzungen für die Bearbeitung von Materialien wie 316L, 4C27A, CuBe und sämtlichen Varianten rostfreien Stahls, die eingetaucht werden können. Ausgangspunkt ist dabei ein Rohling aus dem Programm 400-line mit Befestigungssystem X-Centering.

### 3. Präzisions-Spannzangenhalter B8

#### *Für präzise Bohrungen*

Für Bohrvorgänge verfügt der Dreher in der Regel lediglich über Standardzangen des Typs ER, die trotz ihrer relativ präzisen Einstellungsmöglichkeiten keine Präzision im Millimeterbereich erlauben.

Der Spannzangenhalter B8 von Bimu gründet auf dem Prinzip eines Drehautomaten und gibt Zugspannzangen eine vollkommen neue Bedeutung. Das Prinzip ist einfach und besteht darin, eine Spannzange des Typs B8 über eine Zugstrebe mit Präzisionsspinner in den Spannzangenhalter einzuspannen.



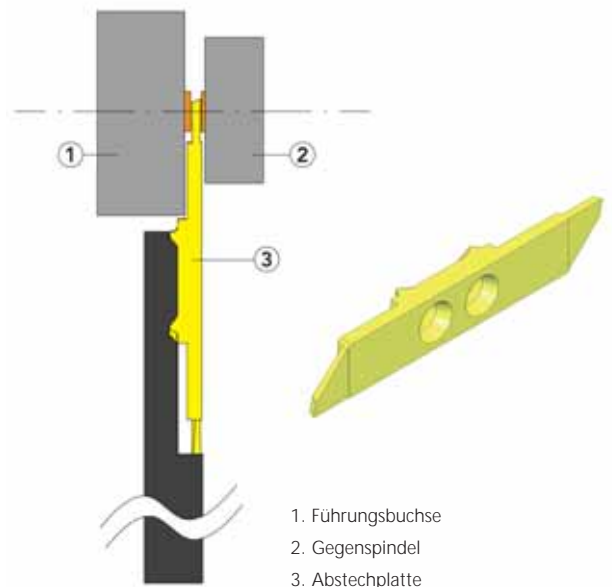
1. Zugstrebe
2. Präzisionsspinner
3. Führung
4. Spannzange des Typs B8

Zahlreiche Tests haben gezeigt, dass hierdurch eine Präzision von  $\pm 3 \mu\text{m}$  erreicht werden konnte. Schon jetzt hat dieses Produkt unter seinen Anwendern grossen Erfolg.

### 4. Abstechplatten für kurze Teile

#### *Keine verlängerten Spannzangen mehr erforderlich*

Das klassische Problem beim Abstechen von kurzen Werkstücken besteht in der systematischen Verwendung verlängerter Spannzangen, die einen Präzisionsverlust zur Folge haben. Bimu bietet Ihnen eine einzigartige Abstechlösung in Form einer Platte, die auf einem Werkzeughalter mit den Ausmassen 8 x 8 mm montiert ist, und eine Bearbeitung in Nähe der Führungsbuchse / Zange sowie der Gegenspindel gewährleistet. Diese Lösung steht ebenfalls für Werkzeughalter der Grösse 12 x 12 mm zur Verfügung.



1. Führungsbuchse
2. Gegenspindel
3. Abstechplatte

## 5. Doppelwerkzeugträger

### *Bohren und Drehen als Rückseitenbearbeitung auf Micro 8*

Aufgrund des fehlenden Drehwerkzeugs für die Rückseitenbearbeitung beim Micro 8 hat Bimu zwei Werkzeuge entwickelt, die es gestatten, im Hauptverfahren zu bohren und auf der Rückseite zu drehen. Hierfür stehen ISO-Platten (VC..11 / DC..07) sowie Bimu-Platten des Typs 400-line (ideal für die Bearbeitung kleiner Uhrenteile) zur Verfügung.



Neben dem Zubehör für Micro 7 und Micro 8 diversifiziert sich Bimu zunehmend weiter und bringt ein vollkommen neues Produkt auf den Markt:

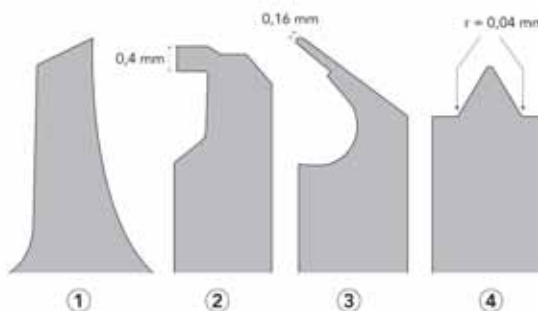
### **Platte mit komplexen Profilen**

#### *Präzise Auslegung*

Viele Bereiche, wie die Medizin- oder Zahnindustrie, benötigen Platten mit besonderen Profilen.

Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, bietet Bimu in Zukunft die Durchführung komplexer Profile für sämtliche Platten der Serie 040-line, 400-line und OXOline an. Durch den Erwerb neuer Produktionsmittel stellt Bimu innerhalb kürzester Zeit Ihre Formplatten (Herstellung mit Profil-Meissel,

Vollprofil-Gewindeschneiden, Radiusdrehen, Ausdrehen, Radiusabstechen usw.) zu aussergewöhnlichen Preisen und Lieferfristen her (ab 5 Teilen).



1. Radiusabstechen
- 2+3. Profil-Meissel
4. Vollprofil-Gewindeschneider

Um die Arbeit seiner Kunden zu erleichtern, hat Bimu neue Lösungen entwickelt, die nicht nur gestatten, die Anwendungsmöglichkeiten beim Tornos Micro 7 und Micro 8 zu verbessern, sondern auch noch dabei helfen, wertvolle Zeit zu sparen. Nachdem sich diese Produkte bewährt haben, will Bimu auch andere Dreher ansprechen, die auf die gleichen Schwierigkeiten stossen.

Technischer Leiter: Y. Meyer

Graphische Darstellung: A. Jeandupeux



Rue du Quai 10

CH-2710 Tavannes

t. +41 32 482 60 50

f. +41 32 482 60 59

e. info@bimu.ch

i. www.bimu.ch

Weitere Informationen

zu unseren Produkten finden Sie auf

www.bimu.ch