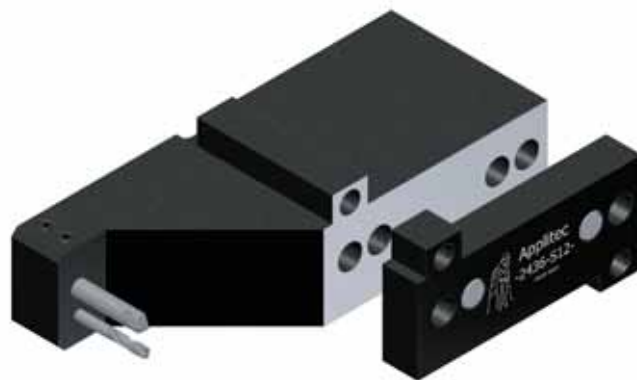


VERFLIXT NÜTZLICHE WERKZEUGHALTER

decomagazine informiert Sie weiter über verfügbare Lösungen verbreiteter Probleme. Je nach Maschinenausrüstung können Werkzeugpositionen für Frontbearbeitungen fehlen. Dies kann sowohl an der Spindel als auch an der Gegenspindel der Fall sein.

Der Schweizer Hersteller Applitec bietet Werkzeughalter an, die dieser Anforderung gerecht werden. Verkaufsleiter François Champion sagt: „Diese Werkzeughalter sind sehr einfach und entsprechen einer ganz spezifischen Anforderungen. Und sie gehen noch einen Schritt weiter, weil sie noch andere Vorteile bieten.“ Sehen wir uns das etwas genauer an.



MONOBLOCK-WERKZEUGHALTER FÜR DECO 7/10

Verwendung

Dieses Werkzeug ist für die Frontbearbeitung ausgelegt und wird hauptsächlich auf einfachen Maschinen (z. B. 5 Achsen ohne Kombiapparat und ohne Gegenspindel) verwendet. Oder - je nach den auf einer gut ausgerüsteten Drehmaschine zu fertigenden Werkstücken - es fehlen Werkzeugpositionen für gewisse Bearbeitungsarten und die Werkzeughalter erhöhen dabei die Bearbeitungsmöglichkeiten. Zudem existieren sie auch in der Doppelversion. Dadurch können zwei Werkzeuge auf eine Position montiert werden, z. B. einen Zentrierer und einen kleinen Bohrer.

Technische Daten

Montage:	Direkt auf die vorderen und hinteren Käbme
Querschnitt:	35/~22 mm
Werkzeugabhebung:	10 mm
Werkzeugdurchmesser:	3, 4, 5 und 6 mm
Art des Werkzeughalters:	Applitec Nr. 2435 und 2435 T (Doppelversion)

MONOBLOCK-WERKZEUGHALTER FÜR DECO 13

Verwendung

Das Verwendungsprinzip dieser Werkzeughalter ist dasselbe wie für Deco 7/10, sie ermöglichen aber grössere Bearbeitungsvorgänge. Ein weiterer Unterschied besteht darin, dass der Werkzeughalter in zwei verschiedenen Arbeitshöhen für Bohrungen bzw. Ausbohrungen erhältlich ist. Bei Bedarf kann sogar eine zusätzliche Erhöhungsplatte verwendet werden.

Technische Daten

Montage:	Direkt auf die vorderen und hinteren Käbme
Querschnitt:	52/~30 mm mit einer Abhebung von 12 mm
Werkzeugabhebung:	12 mm/18 mm
Erhöhungsplatte:	12 mm (kombinierbar mit beiden Werkzeughaltern)
Werkzeugabhebung:	24 mm/30 mm
Werkzeugdurchmesser:	3, 4, 5 und 6 (8 für den einfachen Werkzeughalter)
Art des Werkzeughalters:	Applitec Nr. 2436 und 2436 T (Doppelversion)
Art der Erhöhungsplatte:	Applitec Nr. 2436-S12

Gemeinsame Vorteile der Monoblock-Werkzeughalter

Der um einiges grössere Querschnitt als bei Standard-Werkzeughaltern von 8/8 bietet eine hohe Steifheit und dadurch eine bedeutend höhere Bearbeitungsqualität. Im Vergleich zum Hakensystem, das weiterhin eine Alternative für Frontbearbeitung mit Führungsbüchse darstellt, garantiert das Monoblock-System eine äusserst benutzerfreundliche Lösung.

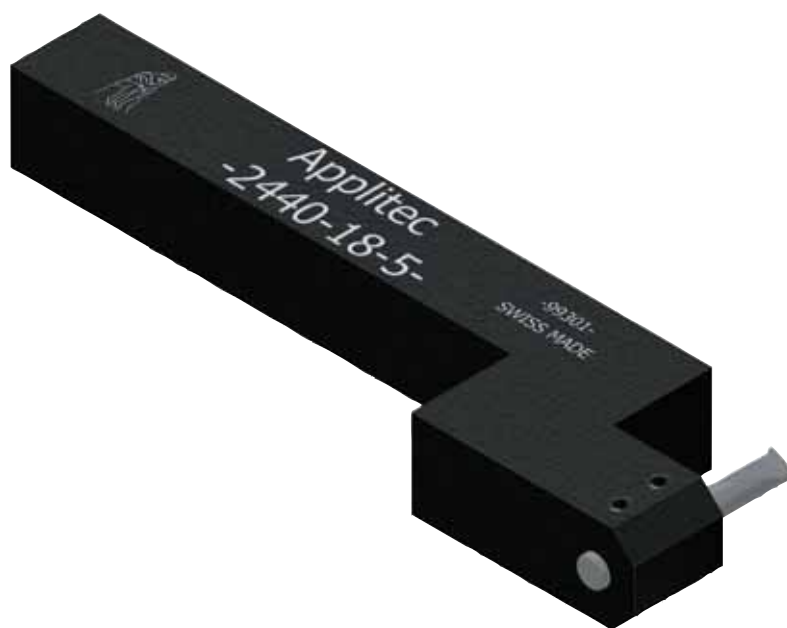
WERKZEUGHALTER FÜR DECO 20

Verwendung

Die Verwendung ist dieselbe wie weiter oben beschrieben, aber es handelt sich hier nicht um einen Monoblock-Werkzeughalter. Sein Querschnitt von 16/16 ist für eine herkömmliche Aufnahme genügend steif. Auch die Voreinstellung ist möglich.

Technische Daten

Montage:	Auf herkömmlichen Werkzeugträgern auf Kamm 1 und 2
Querschnitt:	16/16
Werkzeugabhebung:	8 mm, 12 mm, 18 mm, 26 mm
Werkzeugdurchmesser:	4, 5, 6 und 8 mm für alle Abhebungen 3 mm nur für eine Abhe- bung von 8 mm
Art des Werkzeughalters:	Applitec Nr. 2440



Applitec Moutier S.A.
Ch. Nicolas-Junker 2
CH-2740 Moutier
Tel: +41 (0)32 494 60 20
Fax: +41 (0)32 493 42 60
www.applitec-tools.com
info@applitec-tools.com