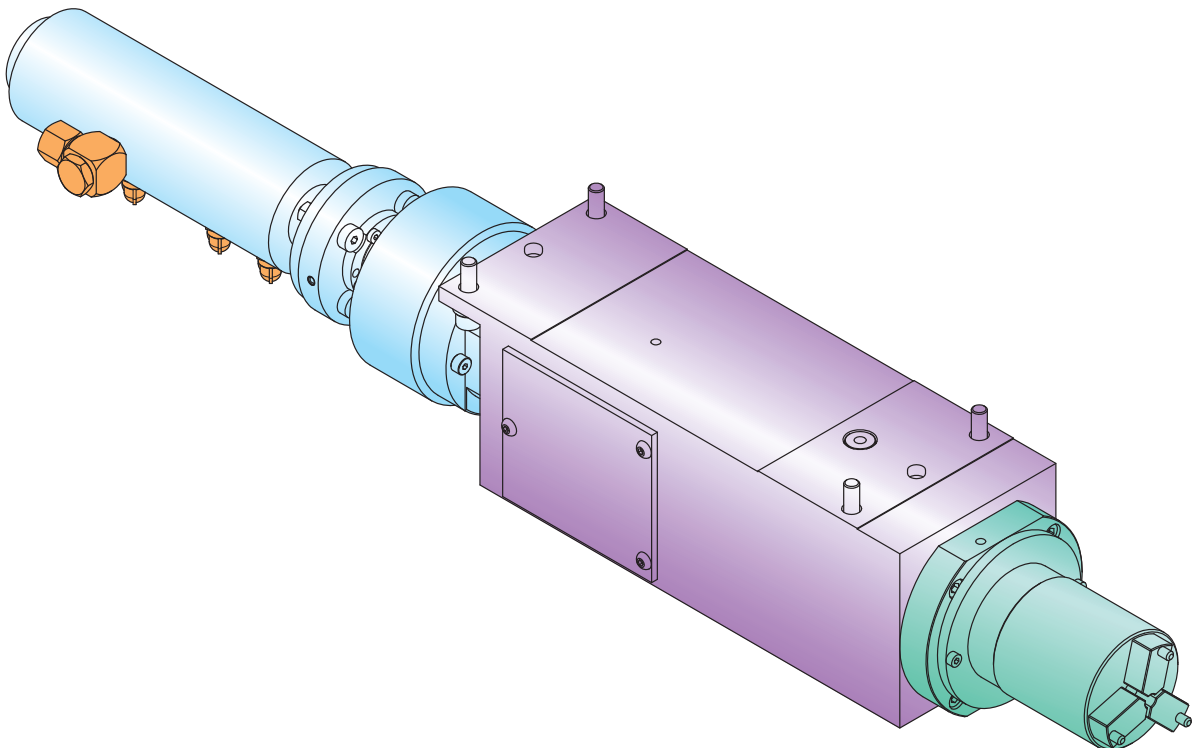


NEUE OPTIONEN FÜR DECO 20 UND DECO 26

Die Palette der auf Deco 20 verfügbaren Bearbeitungen wird kontinuierlich erweitert. Im Winter 2009-2010 wartet Tornos mit zwei neuen Optionen für die Deco 20a auf. Erstens: das Spannfutter mit 2, 3 oder 4 Spannbacken. Das auf der Gegenspindel montierte Spannfutter ermöglicht eine Aufspannung mit erweitertem Spannweg, um die Aufnahme des Werkstücks an der Gegenspindel über einen Ansatz zu ermöglichen. Zweitens: Ein angetriebener Werkzeughalter zum Frontalbohren mit einem Hochdruck bis 210 bar durch das Werkzeug.



Option

Spannfutter mit 2, 3 oder 4 Spannbacken auf der Gegenspindel auf Deco 20.

(Spezialentwicklung auf Anfrage)

Prinzip

Das Spannfutter weist einen Spannhub von 3 mm (Durchmesser) auf und ermöglicht es, das Werkstück hinter einen größeren Durchmesser oder ein Gewinde zu spannen.

Vorzüge

- Bessere Qualität und Spannkapazität.
- Fertigbearbeitung von Werkstücken mit schwieriger Geometrie.
- Vermeidet das Spannen auf dem Gewinde.
- Effizientere Gegenbearbeitung dank besserer Aufspannung.
- Spannbacken direkt an der Gegenspindel bearbeitbar für.
- bessere Geometrietoleranzen bei der Rundheit und dem Rundlauf des Werkstücks

Kompatibilität

Deco 20a

Verfügbarkeit

Diese Option ist bereits ab Werk verfügbar. Die Einrichtung beim Kunden auf bereits installierten Maschinen ist möglich, erfordert aber eine Auswuchtung (Lieferung eines ausgewuchteten Sets von Gegenspindel und Spannfutter).

Technische Daten

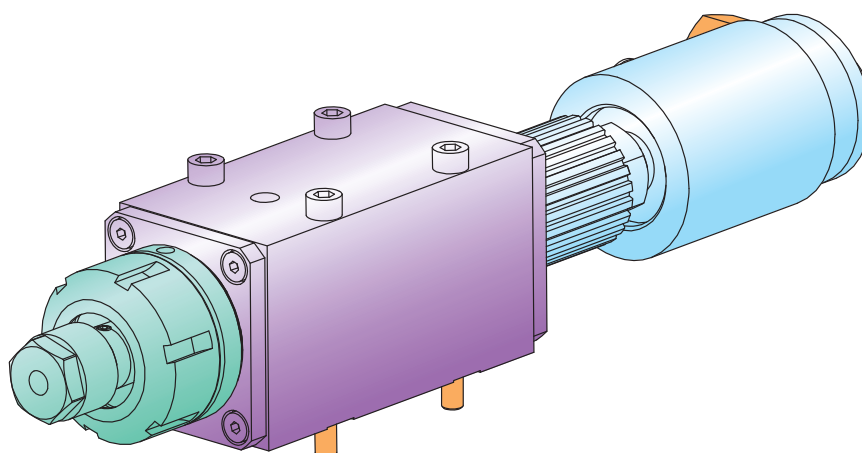
| | |
|------------------------------------|--|
| Max. Spannhub: | 3 mm im Durchmesser |
| Max. Drehzahl: | 5'000 U/min |
| Spannkraft: | 3'000 N bis 5 bar |
| Spannfutterdurchmesser: | 66 mm |
| Länge ab Spindelnahe: | mind. 50 mm |
| Innendurchlass- Durchmesser: | 10 mm |
| Anzahl Spannbacken: | 3 (Standard) |
| Anzahl Spannbacken auf Anfrage: | 2 oder 4 |
| Material der Spannbacken: | Weichstahl oder gehärteter Stahl |
| Drehdurchführung für 3 Funktionen: | 1x Öffnung (Luft) 1x Schliessung (Luft) 1x Reinigung (Schneidöl oder Luft) |

Option

Angetriebene Hochdruck-Bohrereinrichtung mit max. 210 bar an der Hauptspindel oder in der Gegenbearbeitung für Deco 20 und Deco 26.

Prinzip

Im Rahmen von spezifischen Anwendungen für bestimmte Märkte, beispielsweise die Medizinaltechnik, Automobilindustrie, Luftfahrtindustrie und



Hydraulik, machen gewisse Bestandteile das exzentrische Tiefloch-Hochdruckbohren notwendig.

Je nach den Abmessungen der kleinen Bohrungen oder Bohrungen in zähen Materialien ist ein Druck von bis zu 200 bar erforderlich, um die Bearbeitungen effizient und unter optimalen Schnittbedingungen mit einer guten Abfuhr der Späne durchzuführen.

Vorzüge

- Spindel mit einer Drehzahl von bis zu 8'000 U/min auf dem Frontapparat und in der Gegenbearbeitung.
- Es besteht die Möglichkeit, die Drehzahlen von Werkzeug und Hauptspindel bzw. Gegenspindel (Differenzialdrehzahl) zu summieren, was auch den Rundlauf verbessert und die Schnittbedingungen optimiert.
- Durch diese Summierung kann die Drehzahl der Hauptspindel verringert werden, was wiederum das Risiko von Mikrovibrationen aufgrund einer Stange von 3 Meter Länge bei hoher Drehzahl im Stangenlager verkleinert.
- Höhere Oberflächengüte und Werkzeugstandzeiten.
- Möglichkeit der Realisierung von exzentrischen Bohrungen in der Haupt- und Gegenbearbeitung.

Technische Daten

| | |
|----------------|-------------|
| Max. Drehzahl: | 8'000 U/min |
| Maxi. Druck: | 210 bar |

Kompatibilität

Deco 20a und Deco 26a

Anmerkungen

Um den Druck an der Werkzeugschneidspitze zu erreichen, ist an der Einheit eine Drehdurchführung anzubringen, die den Durchlass des Schmiermittels durch die Spindel und dann durch das Werkzeug sicherstellt.

Es besteht eine ähnliche Option (3310) für einen Druck bis zu 120 bar.

Verfügbarkeit

Diese Option ist bereits ab Werk verfügbar. Die Integration in bereits installierte Maschinen ist möglich.

