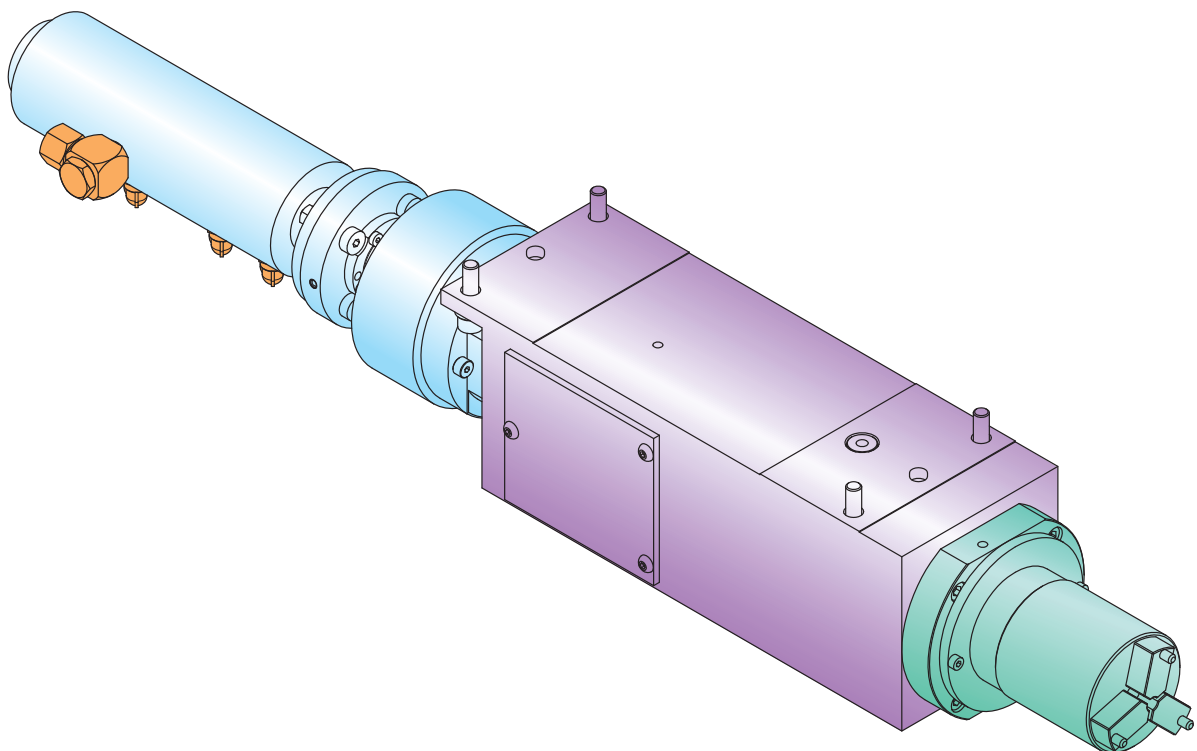


NUEVAS OPCIONES PARA DECO 20 Y DECO 26

La gama de las operaciones alcanzables con Deco 20 crece sin descanso. En invierno 2009-2010, Tornos propone dos nuevas opciones para Deco 20a. En primer lugar: el plato de sujeción de 2, 3 ó 4 mordazas. Montado sobre el contrahusillo, permite una sujeción denominada de «largo recorrido» para asir y sujetar la pieza en contrahusillo por encima de un resalte. En segundo lugar: el husillo giratorio para taladrado frontal requiere elevada presión de hasta 210 bares a través de la herramienta.



Opción

Plato de sujeción de 2, 3 ó 4 mordazas en contrahusillo en Deco 20.

(Previa solicitud de desarrollo específico)

Principio

El mandril cuenta con un recorrido de sujeción de 3 mm en el diámetro, y permite pasar por encima de un diámetro mayor o de un roscado para llegar a apretar las piezas dentro de un alcance adaptado.

Ventajas

- Mejor calidad y mejores capacidades de sujeción.
- Permite terminar las piezas que cuenten con una geometría no ideal.
- Evita sujetar las piezas sobre la rosca.
- Mecanizados en contraoperaciones de mejores resultados gracias a un mejor amarre.
- Mordazas de sujeción mecanizables directamente en el contrahusillo, permitiendo de este modo mayores tolerancias geométricas de circularidad y de concentricidad para la pieza.

Compatibilidad

Deco 20a

Disponibilidad

Esta opción ya se encuentra disponible para máquinas nuevas de fábrica. Su colocación para clientes en máquinas ya instaladas es posible gracias a un equilibrado (suministro de un conjunto de contrahusillo y de un mandril equilibrados).

Especificaciones técnicas

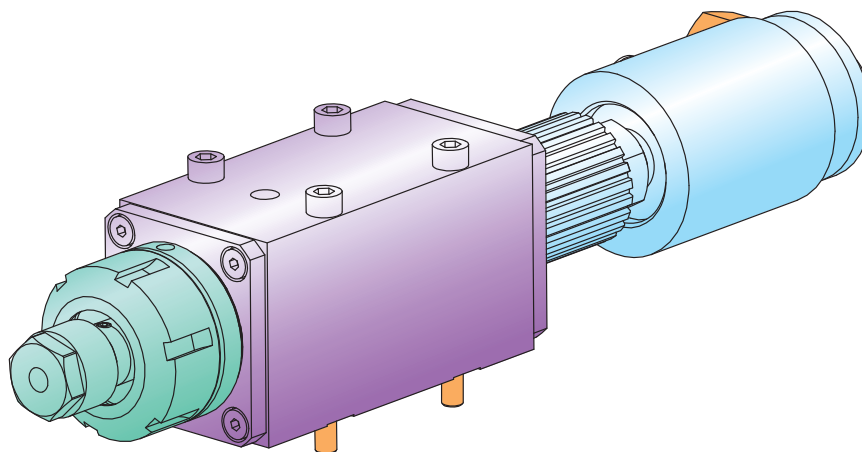
Recorrido de sujeción máximo:	3 mm en el diámetro
Velocidad máxima de rotación:	5.000 rpm
Fuerza de sujeción:	de 3.000 N a 5 bares
Diámetro del mandril:	66 mm
Longitud superior a la nariz:	mín. 50 mm
Diámetro de paso interior:	10 mm
Número de mordazas:	3 (estándar)
Número de mordazas previa solicitud:	2 ó 4
Material de las mordazas:	acero blando o templado
Junta giratoria de 3 pasos:	1 abertura (aire) 1 cierre (aire) 1 limpieza (aceite de corte o aire)

Opción

Unidad giratoria para perforación de alta presión máx. 210 bares en operación o en contraoperación con Deco 20 ó Deco 26.

Principio

Dentro del marco de las aplicaciones específicas para determinados mercados, como el sector médico, el automovilístico, el aeronáutico, el hidráulico u otros,



algunos componentes requieren operaciones de perforación de agujeros profundos excéntricos con el uso de alta presión.

En función de la dimensión de determinadas pequeñas perforaciones o de materiales de mayor dureza, puede ser necesaria una presión de hasta 200 bares para realizar las operaciones de forma eficaz dentro de unas condiciones de corte óptimas con una buena evacuación de las virutas.

Ventajas

- Husillo giratorio con una rotación de hasta 8.000 rpm en el aparato en el extremo y en contraoperación.
- Posibilidad de añadir velocidades de rotación de la herramienta y del husillo principal o contrahusillo (velocidad diferencial), lo cual mejora asimismo la concentricidad y permite unas condiciones óptimas de corte.
- Esta suma de elementos permite reducir la rotación del husillo principal, así como reducir los riesgos de que se produzcan microvibraciones vinculadas a una barra de 3 metros en rotación rápida en el cargador.
- Los estados de superficie y la vida útil de la herramienta se ven por tanto aumentados.
- Posibilidad de realización de perforaciones excéntricas en operación y en contraoperación.

Especificaciones técnicas

Velocidad máxima de rotación: 8.000 rpm

Presión máxima: 210 bares

Compatibilidad

Deco 20a y Deco 26a

Observaciones

Con el objeto de permitir la llegada de la presión en el extremo de la herramienta, será necesario adaptar una junta giratoria sobre la unidad, permitiendo de este modo garantizar el paso del lubricante a través del husillo y de la herramienta.

Existe una opción similar (3310) para una presión de hasta 120 bares.

Disponibilidad

Esta opción ya se encuentra disponible para máquinas nuevas de fábrica. También puede llevarse a cabo su colocación en máquinas ya instaladas.

