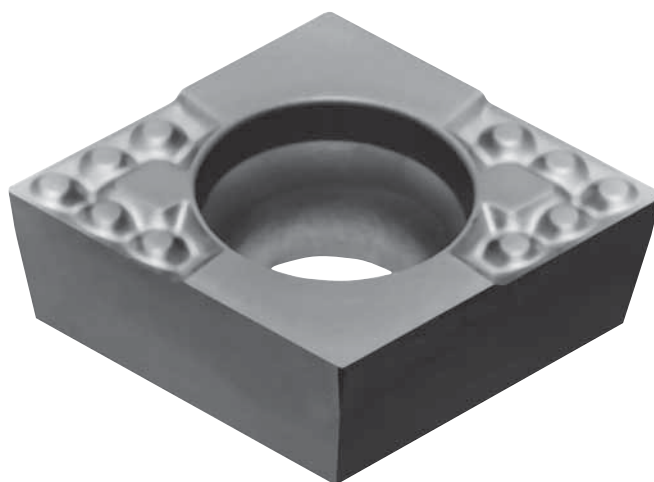


BIMU SA AMPLÍA SU OFERTA EN EL MERCADO SUIZO GRACIAS A COLABORACIONES DE CALIDAD

En su catálogo, Bimu ofrece de forma estándar un amplio surtido de plaquitas de mecanizado y de accesorios para tornos automáticos que han sido diseñados y desarrollados de forma interna. Sin embargo, parece que determinados clientes tienen necesidades específicas que no se ven satisfechas por este surtido. Por este motivo, Bimu ha optado por asociarse con diferentes colaboradores y adoptar la representación suiza para diversos productos que ya han tenido un gran éxito.



Iso-line, la nueva gama de plaquita de Bimu

En cuanto al equipamiento para tornos automáticos o de herramientas de corte, diferentes productos ya han demostrado su capacidad en varios países, aunque a pesar de ello siguen siendo desconocidos, principalmente en el mercado suizo. Convencido de la calidad de estos productos, Bimu ha optado por lanzarse a su representación y ampliar de este modo su oferta.

1. Plaquitas «ISO» de «NTK»

Entre las demandas en términos de herramientas procedentes de los clientes, éstas se centran cada vez más en las plaquitas ISO. Con el objeto de responder a estas necesidades, Bimu se ha volcado hacia uno de los líderes mundiales en este ámbito, la sociedad «NTK Technical Ceramics», para de este modo sumar a su catálogo la gama de plaquitas «ISO-line».

A pesar de que la gama de herramientas propuesta por NTK es muy amplia, se ha optado por centrarse únicamente en las plaquitas dedicadas al mecanizado. Esta gama incluye por tanto plaquitas de tipo «CCGT», «DCGT» y «VCGT». Asimismo están disponibles los portaherramientas correspondientes.

Las geometrías elegidas cuentan con un rompevirutas de última generación que ofrece un excelente control de la viruta. La calidad del metal duro de estas plaquitas, combinada con el revestimiento «QM3», garantiza asimismo una amplia vida útil de la herramienta.

Todas estas ventajas hacen de la gama «ISO-line» el aliado ideal para diversos campos de aplicaciones que van desde el desbastado de piezas médicas hasta operaciones de acabado en el sector de la relojería, todo ello por un precio muy interesante.

ISO line

NTK

www.ngkntk.de

2. «Bombas Müller Hydraulik»

Diversos campos del mecanizado han visto la creciente aparición de nuevos materiales que a menudo resultan difíciles de mecanizar. El uso de un rociado de alta presión permite mejorar significativamente las condiciones de producción. En efecto, la alta presión permite no solamente romper de forma eficaz la viruta, sino que además permite aumentar considerablemente la vida útil de las herramientas y mejorar el estado de la superficie de la pieza mecanizada.



La bomba de alta presión «Combiloop CL2», una solución compacta y adaptable a las necesidades específicas.

Gracias a su asociación con la sociedad alemana «Müller Hydraulik», Bimu ofrece a sus clientes suizos la posibilidad de equiparse con alta presión. Las bombas de tipo «Combiloop», que permiten alcanzar una presión de 200 bares, resultan ideales para las operaciones de fresado o de perforación, especialmente para la perforación profunda. La tecnología innovadora de filtrado con la que cuenta garantiza una perfecta limpieza del lubricante para las herramientas de rociado interior.

Un aspecto especialmente interesante de estas bombas es su flexibilidad, dado que cabe la posibilidad de personalizar el equipamiento en función de las necesidades específicas de cada cliente. Al ser compactas y móviles, pueden utilizarse asimismo de forma alternativa en diferentes máquinas.

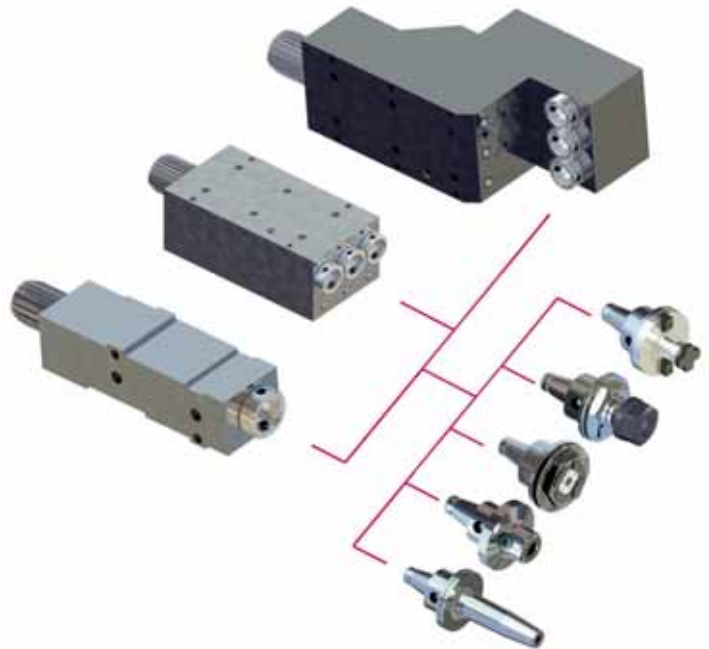


3. Sistema de agarre modular «W&F» para el torno monohusillo

El sistema de agarre modular para el torno automático monohusillo desarrollado por la sociedad «W&F» está asimismo disponible para los tornos de Tornos, Star y Citizen. Al ser universal, puede utilizarse tanto para los portaherramientas rotativos como para los portaherramientas fijos, al igual que en otras máquinas, como los centros de mecanizado y de fresado CN.

Este sistema se distingue en primer lugar por su gran modularidad. En efecto, su concepto ofrece la elección entre diferentes tipos de agarres como Weldon, pinzas ER, o incluso mediante zunchado. Es innovador a la par que económico, dado que permite reducir el exceso de equipamiento en aparatos monobloque.

Su diseño garantiza una gran precisión de 2 µm en concentricidad y repetitividad, así como la ausencia de juego entre los elementos ensamblados.



El sistema WFB desarrollado por la sociedad W&F, una solución completamente modular, flexible y precisa en 2 µm.

El preajuste del sistema puede realizarse desde el exterior de la máquina, los tiempos muertos se reducen y la productividad se incrementa.



4. Sistema de cambio rápido para el torno multihusillo Göltenbodt

En estrecha colaboración con los fabricantes de máquinas-herramienta y con los usuarios de las herramientas, la sociedad Göltenbodt perfecciona de forma continua sus productos, al tiempo que ofrece soluciones innovadoras. Sus clientes compiten a ámbitos tan variados como el mecanizado de precisión, la industria automovilística, la industria de la valvulería, el sector técnico médico o incluso la industria electrónica.



Los productos Göltenbodt, una solución para cada problema de herramientas.

Los sistemas de herramientas GWS para los tornos multihusillo constituyen un buen ejemplo del desarrollo conseguido a raíz del diálogo existente con los usuarios. Al ser precisos, rápidamente intercambiables, fáciles de usar y totalmente preajustables fuera de la máquina, con ellos se evitan los tiempos muertos no productivos y los cambios de herramientas demasiado largos y costosos. La fiabilidad de estos sistemas GWS está asegurada gracias a su solidez, a su resistencia al desgaste y a su insensibilidad a la suciedad.



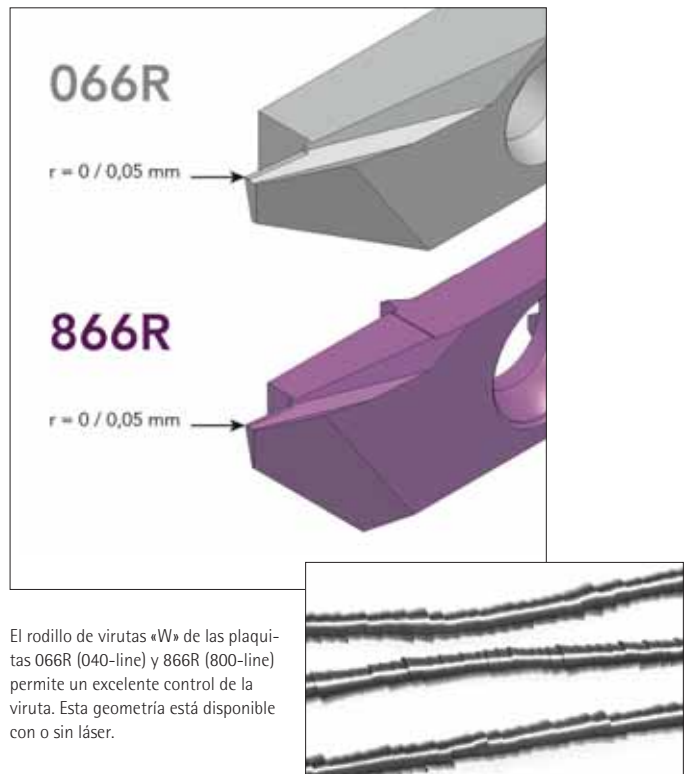
Gracias a su estandarización, los sistemas GWS están disponibles para prácticamente todos los tipos de máquinas, y principalmente para Tornos, Gildemeister, Index, Mori SAY y Wickman.



www.goeltenbodt.de

5. Plaquetas con rodillo de virutas «W»

De forma paralela a los productos para los que asegura su representación, Bimu sigue produciendo sus propias herramientas. Dos de las novedades propuestas son las plaquetas de torneado posterior 066R y 866R. Estas últimas se distinguen por su rollo de virutas «W», que ofrece un control de la viruta incrementado respecto a los rompevirutas de tipo «corte parisino». El grosor mínimo de esta geometría permite mecanizar una amplia gama de piezas, principalmente en el sector de la relojería y en el sector médico.



El rodillo de virutas «W» de las plaquetas 066R (040-line) y 866R (800-line) permite un excelente control de la viruta. Esta geometría está disponible con o sin láser.

Estas plaquetas están disponibles con un ángulo vivo o con un radio de 0,05 mm. Pertenecen respectivamente a las gamas Bimu «040-line» (portaherramientas a partir de la sección 8x8 mm) y «800-line» (portaherramientas a partir de la sección 10x10 mm). La experiencia entre los clientes ya ha demostrado que esta geometría, que además se combina con el nuevo revestimiento de Bimu «ALL», ofrece excelentes resultados de mecanizado. No dude en consultarnos para recibir más información o para realizar cualquier prueba con estas plaquetas.



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