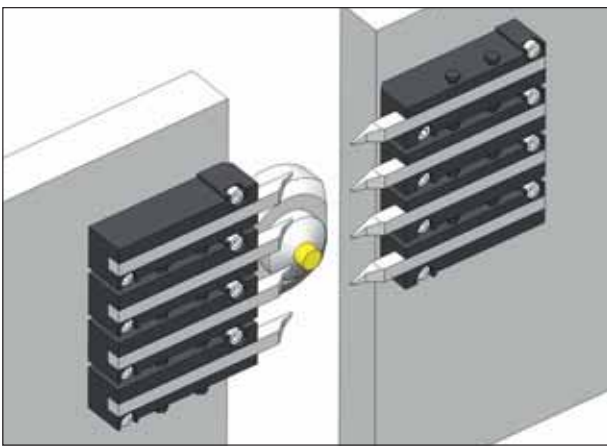
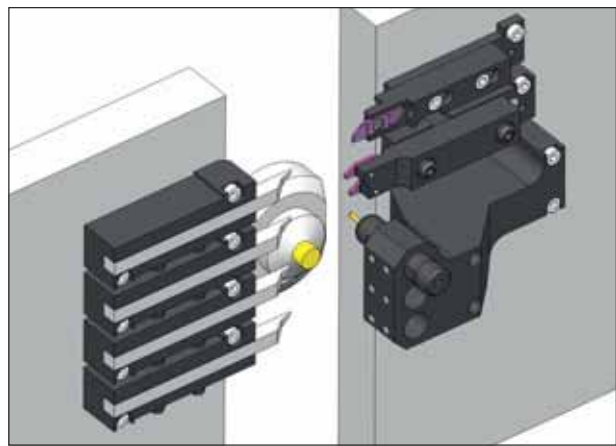


ERHÖHTE BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN AUF DER TORNOS DECO 7/10E

Bei der Bearbeitung von komplexen Werkstücken auf der Deco 7/10e können fehlende Werkzeugposition zum Problem werden. Die Komplexität der Werkstücke steigt laufend und es werden dadurch auch mehr Werkzeugpositionen benötigt. Aus diesem Grund entwickelte das Unternehmen Bimu mehrere bewährte Lösungen. Das nachfolgend beschriebene Beispiel einer optimierten Werkzeugkonfiguration auf der Deco 7/10e zeigt die Vorteile auf, die die Kombination von Bimu-Produkten bringen kann.



Standardkonfiguration



Optimierte Konfiguration

Sehen wir uns die Beschreibung der angebotenen Werkzeuge etwas genauer an:

1. Werkzeughalter für drei Bohrer.

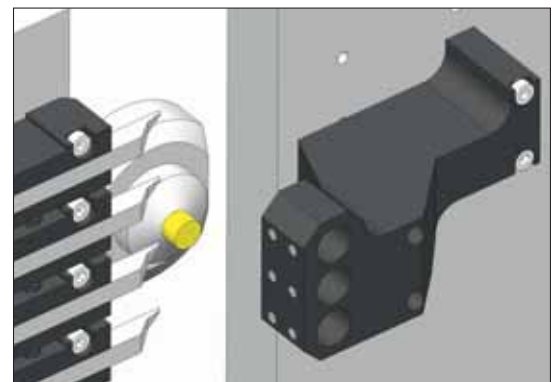


Die Maschine Deco 7/10e ist in erster Linie für Drehbearbeitungen ausgelegt und deshalb nicht mit einem Frontapparat ausgerüstet. Es kann jedoch vorkommen, dass Bohr- oder Ausbohrvorgänge durchgeführt werden müssen. Der „Werkzeughalter für drei Bohrer“ von Bimu bietet eine erste Lösung.

Auf die Positionen T13 und T14 montiert, kann dieser

Werkzeughalter drei Bohrer aufnehmen. Bei dieser interessanten Anwendung wird gleichzeitig eine zusätzliche Werkzeugposition gewonnen, denn zwei Drehpositionen werden in drei Bohrpositionen „umgewandelt“.

Dieses System ist aufgrund seiner Nähe zur Führungsbuchse von höchster Steifigkeit und ermöglicht

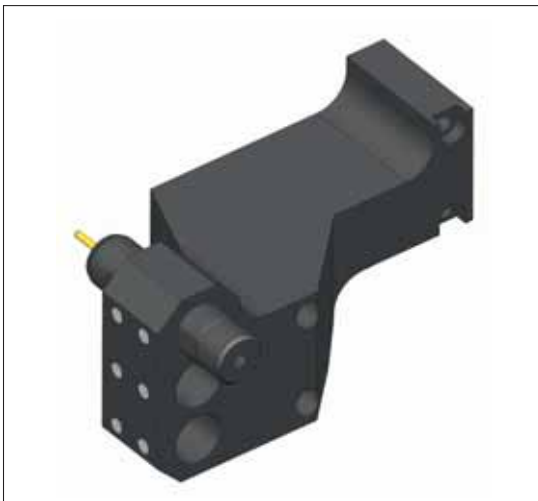


eine hoch präzise Bearbeitung. Zudem kann bei der Bearbeitung von langen Werkstücken ein Distanzstück zwischen den Werkzeughalter und den Kamm montiert werden, um die Distanz zwischen Führungsbuchse und Werkzeughalter von den standardmäßigen 40 mm auf 60 mm zu erhöhen.

2. Präzisions-Spannzangenhalter B8.



Nebst dem soeben beschriebenen Werkzeughalter, der Standard-Bohrerhalter des Typs ER11 aufnehmen kann, bietet der Präzisions-Spannzangenhalter B8 von Bimu einen weiteren Vorteil.

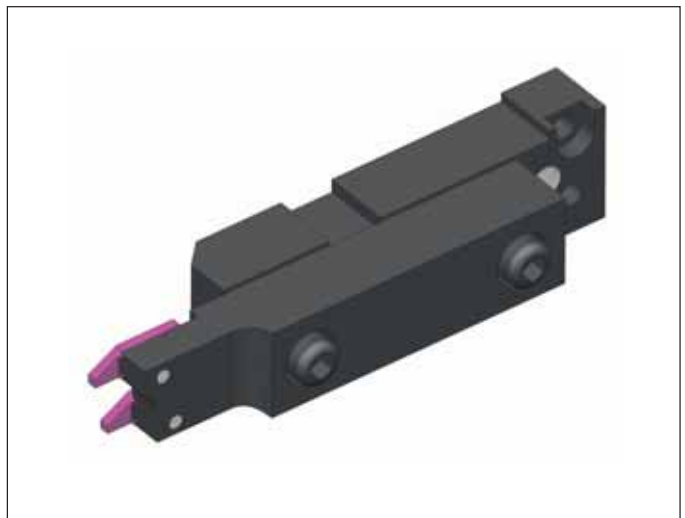


Die Spannpräzision der Spannzange B8 in Verbindung mit der grossen Steifigkeit des Werkzeughalters garantiert eine höchste Ausrichtgenauigkeit und folglich eine ausgezeichnete Bohr- und Ausbohrqualität.

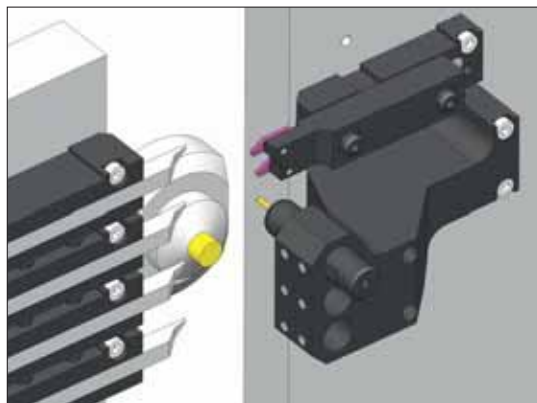
3. Doppelwerkzeughalter Tecko.

Bei der Bearbeitung von komplexen Werkstücken mit zahlreichen Drehbearbeitungen oder wenn beispielsweise zwei Schruppvorgänge und ein Schlichtvorgang durchgeführt werden müssen, kann die verfügbare Anzahl Werkzeugpositionen schnell knapp werden. Dies vor allem auch deshalb, weil, wie weiter oben beschrieben, zwei Drehpositionen benötigt werden, um den Werkzeughalter für die drei Bohrer zu montieren.

Um dieses Problem zu umgehen, entwickelte Bimu in seiner Tecko-Produktreihe Doppelwerkzeughalter.



Dank dieser können zwei Werkzeuge auf einer Werkzeugposition montiert werden, zum Beispiel zwei Wendepplatten der Produktreihe 400-line von Bimu, eine ISO-Wendepplatte (DC07/VC11) und eine Wendepplatte 400-line oder auch eine Wendepplatte VPGT und eine Wendepplatte 400-line.



Ein weiterer Vorteil dieser Tecko-Werkzeugträger stellt ihr Querschnitt von 19 x 15 mm dar, der höchste Stabilität und folglich eine lange Standzeit der Wendepplatten garantiert.

4. Werkzeughalter für Abstechbearbeitungen „121“.



Ein anderes Werkzeug, das in unserem Beispiel eingesetzt werden kann, ist der Werkzeughalter für Abstechbearbeitungen „121“. Das Besondere an diesem Werkzeug besteht im Schnitt nahe an der Führungsbuchse und der Möglichkeit, eine Abstechbearbeitung ohne Spannzange mit verlängerter Nase durchzuführen.

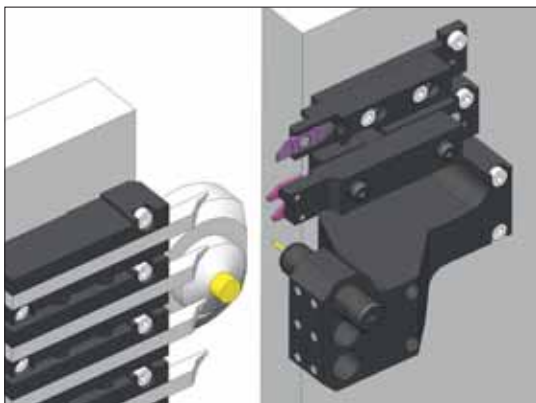
Die Bauweise des Werkzeughalters macht es möglich, dass die Gegenspindel nahe an die kurzen Werkstücke herankommen kann, um diese aufzunehmen oder zu halten, wodurch ein hoch präzises Abstechen gewährleistet ist.

Das Abstechen erfolgt mit weniger Materialausfuhr aus der Führungsbuchse und Vibrationen, die den Bruch des Werkstücks oder des Werkzeugs verursachen könnten, werden vermieden.

Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass der Werkzeughalter nach dem Nachschleifen nach vorne verschoben werden kann, um dieselbe Werkzeuglinie beizubehalten und die ursprüngliche Werkzeuggeometrie zu übernehmen.

Auf der Website www.bimu.ch finden Sie die komplette Dokumentation zu den hier vorgestellten Werkzeugen. Die Mitarbeiter von Bimu stehen selbstverständlich zu Ihrer Verfügung, wenn Sie Fragen zu diesen Produkten und deren Verwendung haben.

*Technischer Leiter: Y. Meyer
Grafische Gestaltung: A. Jeandupeux*



Dieses Werkzeug ist erhältlich mit einer Wendepatte mit Standardbefestigung (Typ 253R) oder mit Befestigungssystem X Centering (Typ 853R).



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