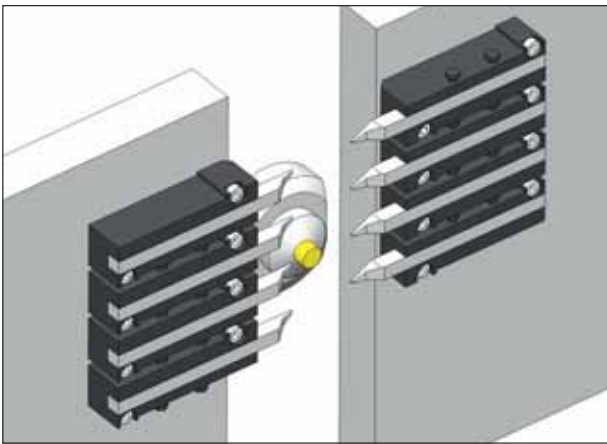
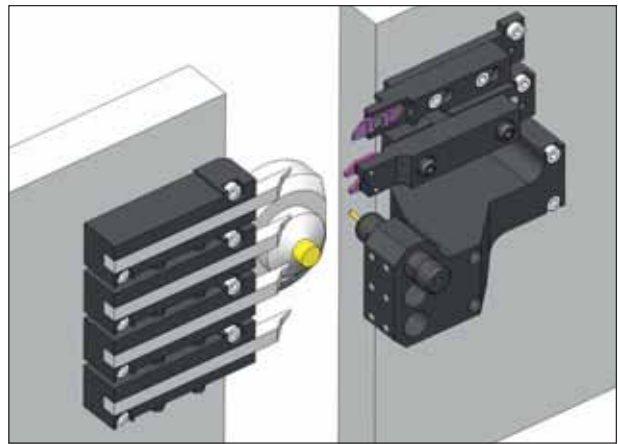


AUMENTAN LAS POSIBILIDADES DE MECANIZADO EN TORNOS DECO 7/10E

Durante el mecanizado de piezas complejas con una máquina Deco 7/10e, la falta de posiciones puede llegar a ser un problema. De hecho, los torneros deben trabajar con piezas cada vez más complejas y que, por tanto, requieren más posiciones de herramientas. Consciente de ello, Bimu ha desarrollado varias soluciones que ya han sido probadas satisfactoriamente. El ejemplo de configuración optimizada de herramientas en Deco 7/10e que se describe a continuación ilustra a la perfección las ventajas que puede aportar la combinación de estos productos.



Configuración estándar



Configuración optimizada

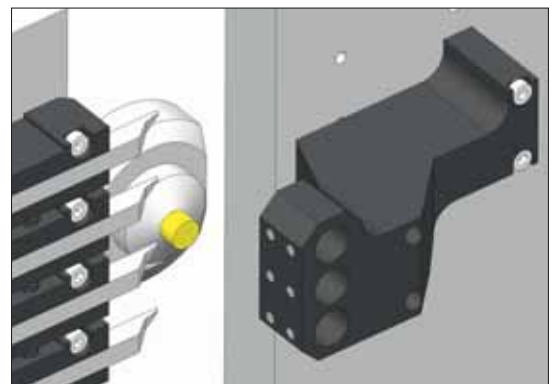
Detalle sobre la descripción de las herramientas propuestas:

1. Soporte para uso de tres brocas.



Dado que la Deco 7/10e se dedica principalmente a operaciones de torneado, esta versión de la máquina Tornos no incorpora el aparato combinado. No obstante, puede ocurrir que sea necesario realizar operaciones de perforación o de mandrilado. El «soporte para el uso de tres brocas» Bimu ofrece una primera solución.

Montado en las posiciones T13 y T14, este soporte admite tres herramientas de taladrado. Además de esta interesante posibilidad, se gana una posición más de herramienta al «convertir» dos posiciones de torneado en tres posiciones de perforación.

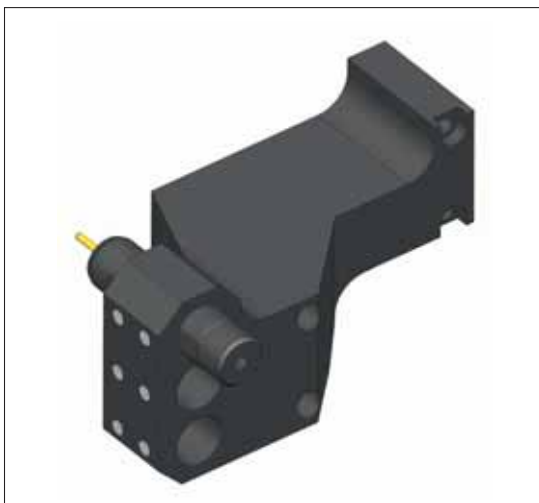


Próximo al cañón y de una gran solidez, este sistema permite el mecanizado preciso de piezas. Cabe destacar que, para el mecanizado de piezas largas, es posible montar un separador entre el soporte y el peine para aumentar la distancia cañón-soporte a 60 mm en lugar de los 40 mm estándar.

2. Portapinzas de precisión B8.



Si el soporte del que acabamos de hablar admite portapinzas estándar de tipo ER11, el uso de portapinzas de precisión B8 de Bimu ofrece una ventaja adicional.

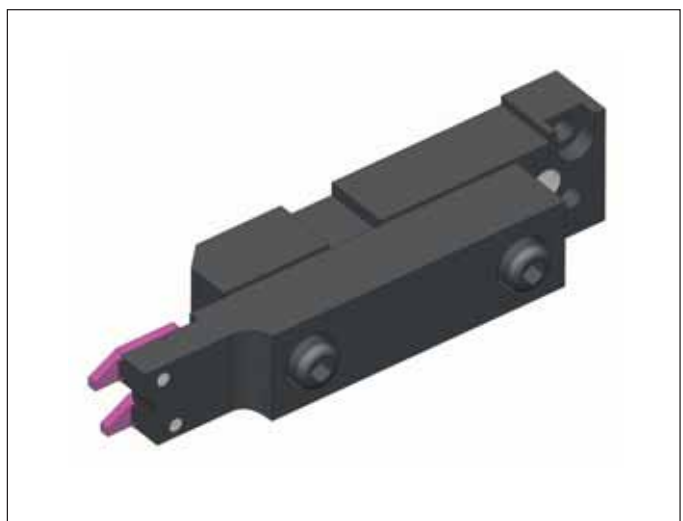


La precisión de agarre de la pinza B8 combinada con la gran rigidez del soporte permiten garantizar una alta precisión de alineación y en consecuencia, una excelente calidad de perforación y de mandrinado.

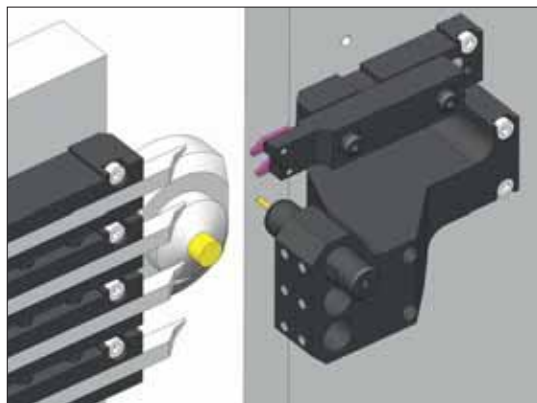
3. Portaherramientas dobles Tecko.

En el caso de mecanizar piezas complejas que requieren un gran número de operaciones de torneado o cuando se necesita por ejemplo hacer dos pasadas de desbaste y una de acabado, el número de posiciones de herramientas disponibles pronto puede verse limitado. Ello es aún más cierto si, tal y como hemos visto anteriormente, se usan dos posiciones de mecanizado para montar el soporte de tres perforadores.

Para paliar este tipo de problema, Bimu ha desarrollado en su gama de productos «Tecko» portaherramientas dobles.



Gracias a éstos últimos, se pueden tener dos herramientas en una única posición de trabajo, por ejemplo, dos plaquitas de la gama 400-line de Bimu, una plaquita ISO (DC07/VC11) y una plaquita 400-line o incluso una plaquita VPGT y una plaquita 400-line.



Otra ventaja de estos portaherramientas Tecko es su sección de 19x15 mm que garantiza una gran estabilidad y, por tanto, una gran vida útil de las plaquitas.

4. Portaherramienta de tronzado «121».



Otra herramienta para completar nuestro ejemplo es el portaherramienta de tronzado «121». La especialidad de esta herramienta radica en su corte próximo al cañón y en la posibilidad de realizar un tronzado sin pinza con extremo prolongado.

Así, el diseño del portaherramienta permite al contrahusillo acercarse a piezas cortas para el agarre o sujeción de éstas últimas, lo cual permite un tronzado de mayor precisión.

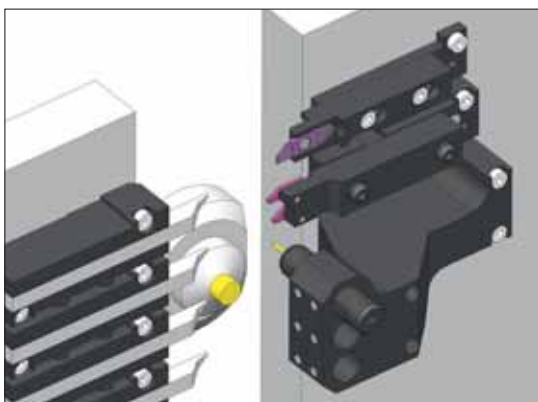
El tronzado puede realizarse sin que salga tanto material del casquillo, de este modo se evitan vibraciones que podrían provocar la rotura de la pieza o de la herramienta.

Esta herramienta se encuentra disponible con una plaquita de fijación estándar (tipo 253R) o fijación X Centering (tipo 853R).

En la web www.bimu.ch encontrará la documentación completa de las herramientas presentadas. Asimismo, los colaboradores de Bimu están a su disposición para asesorarle sobre estos productos y sus aplicaciones.

Responsable technique: Y. Meyer

Rédaction: A. Jeandupeux



Otra ventaja es que para conservar la misma línea de herramienta tras el afilado, es posible deslizar el portaherramienta hacia delante para recuperar la geometría de herramienta inicial.



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