

TORNOS SWISSNANO 使用BIMU刀具系统成效显著

SwissNano的推出是瑞士Tornos公司继续为制表业奉献的棒料车削加工方面的创新产品，也是为确保复杂零件的加工质量和加工能力提供的高性能加工机床。

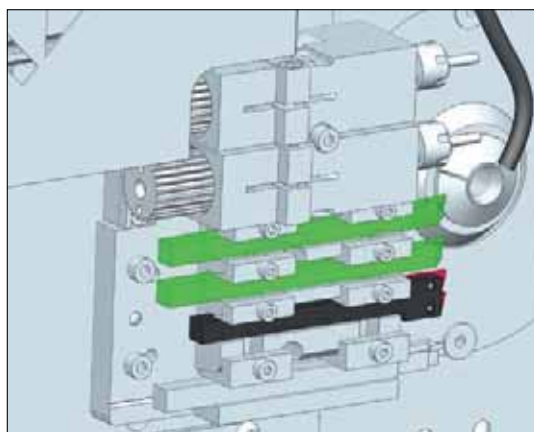
Bimu通过简单的解决方案极大地扩大SwissNano的加工能力，并能够大大提高钻削精度，增加刀具数量，而无需修改机器原有的配置。设计独特的Drive KD冷却系统也证明了其实用的设计，它的灵活性同时深受大众欢迎。

在压板上采用双刀架增加车刀数量

当压板的上方位置用于侧向钻削操作时，就大大减少了用于安装车刀的位置。

Bimu “408RD8” 双刀架为每个刀具位置留有两个插槽，即压板可以提供三个额外的插槽。

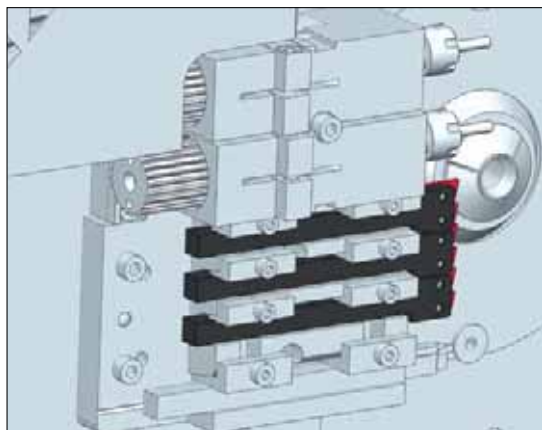
该刀具系统的优点就是能够保持原有配置，一个位置上可以采用双刀架进行棒料车削，同时还能保持在其它位置上采用标准的刀具配置（钎焊工具、PCD刀具、带有任何插槽的刀具）。



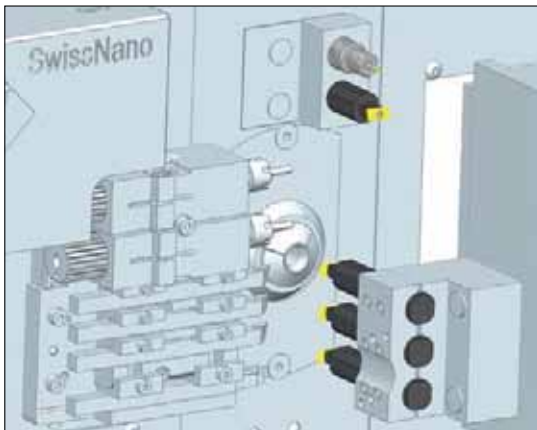
在钻削位置上添加车刀

Bimu提供的另一个选项是采用416 H6 车刀架，可替换一个或多个钻削工具。这样可使棒料车刀插槽用于末端设备上或用于二次操作中。

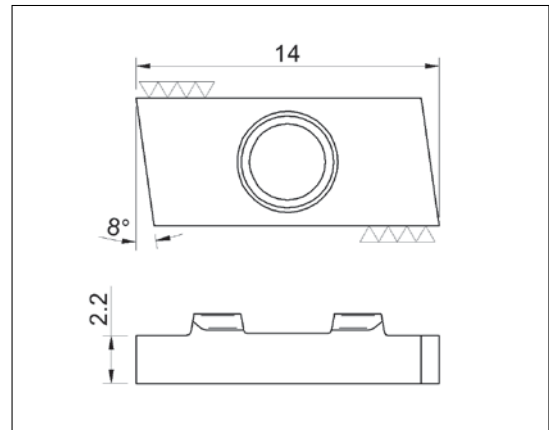
即使想在压板上保留所有的标准刀具，这种变化也可以增加一些车刀数量。



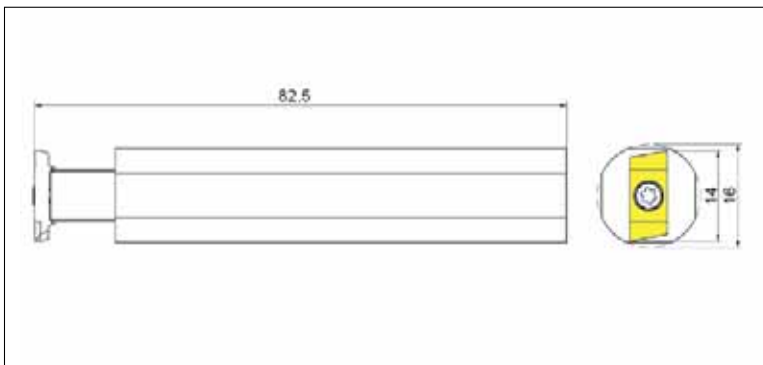
当前发展



固定在416 H6上插槽为14 mm长，不超出刀架的横截面。因此，无需拆下插槽，就可以将刀架从后面的支架上拆卸下来，使用起来既快又方便。

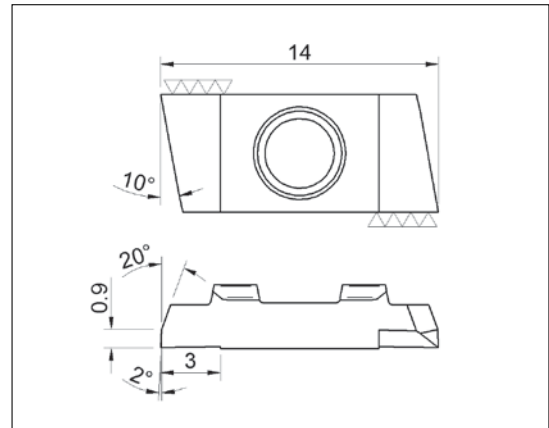


464RcK12BI42型是一种前部经过车削的插槽，是为满足制表行业的需求而设计。这种刀具的表面涂层为AlTiN（称为“BI42”），防止切屑粘附，更好地促进排屑。



插槽由硬质合金K12制成，由于其坚硬的金属特性，特别适用于加工制表行业的零部件，通常有两种不同的型号：

441R2，2K12型是一种毛坯插槽，表面经过抛光，利于顺畅地排除切屑。这种插槽设计是由用户直接磨削成所需的几何形状。



双倍钻头用于二次操作

由于采用AL 1650刀具，使机床T41位置上的钻头数量增加了一倍，进行二次操作时可以安装三个钻头而不是二个。该刀具可安装2个直径 \varnothing 1.5或3 mm的钻头。



Drive KD 冷却系统



由于Drive KD冷却系统采用了一根200 mm长的管子，内部为刚性金属材料，外部为柔性材料，两种材料巧妙地结合起来，可以以任意方向方便地安装在需要冷却的地方。

采用B8钻套，精度更高

由于采用了抽拉式夹头系统，B8精密钻套比标准的ER夹头更大地提高了精密度。



B8钻套可用于主操作中，可用直径为12或16 mm，可与现有机床的各种配置配合使用。



标准的ER钻套



Bimu也提供标准的ER钻套。可提供用于主操作的ER 11夹头和用于二次操作的ER 8夹头。

可从下面的网址上下载SwissNano的文件：

www.bimu.ch/pr_nano_f.html



Bimu SA
Rue du Quai 10
CH-2710 Tavannes
电话 +41 32 482 60 50
传真 +41 32 452 60 59
info@bimu.ch
www.bimu.ch