

EIN DREHAUTOMAT FÜR PRISMATISCHE TEILE?

Die Erfahrung zeigt, dass viele Drehereien die Fähigkeiten ihrer Drehautomaten nur zum Teil nutzen. Hochentwickelte Drehautomaten verfügen heute über viele Fräsmöglichkeiten. Verbunden mit der Produktivität bei der Stangenbearbeitung sind sie mittlerweile echte Konkurrenten klassischer Fräslösungen.



Almac BA 1008

Deshalb war es einfach naheliegend, eine Maschine auf dieser Basis speziell für prismatische Teile zu entwickeln. Decomag hat sich die neue Almac BA 1008 einmal näher angeschaut, die genau für die Herstellung dieses Teilespektrums entwickelt wurde.

Auf Basis der SwissNano

Die Maschine von Almac kann ihre Verwandtschaft mit der SwissNano nicht verbergen: Tatsächlich finden wir unter der Verkleidung der BA 1008 dieselbe Grundstruktur und dieselbe Kinematik. Die Spindel hat jedoch einem Teilapparat Platz gemacht, der Durchmesser bis 16 mm aufnehmen kann. Die

Maschine kann bis zu 28 mm lange Teile bearbeiten. Bei der SwissNano erreicht die Spindel eine Drehzahl von bis zu 16000 U/min, bei der BA 1008 ist der Teilapparat auf 50 U/min begrenzt. Wir haben es also mit einem Drehautomaten zu tun, der in eine Stangenfräsmaschine umgewandelt wurde.

HF-Spindel

Die BA 1008 kann am seitlichen Spindelblock bis zu 3 Hochfrequenzspindeln aufnehmen und am vorderen Block bis zu 4. Das Werkstück kann so gefasst werden, dass auch die 6. Seite mit zwei HF-Spindeln in der Gegenbearbeitung bearbeitet werden kann.

Vorstellung

Und selbstverständlich gibt es auch ein Abstecherwerkzeug. Die Maschine kann je nach Bearbeitungsbedarf mit verschiedenen HF-Spindeltypen bestückt werden.

Eine einzige Stange für eine Schicht!

Um die Kosten für einen Stangenlader zu sparen, der die Maschine mit rotierenden Stangen versorgt, wurde Maschine mit einem integrierten Rohr ausgerüstet, dessen Kapazität in den meisten Fällen für 8 Betriebsstunden mehr als ausreichend ist.

Eine Investition „à la SwissNano“

Die Anfang 2013 vorgestellte SwissNano steht schon bei vielen Kunden in der Uhrenindustrie und beeindruckt nicht nur durch ihre spezifischen Vorteile bei der Bearbeitung der Werkstücke, sondern überzeugt auch durch ihr hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis. Die neue BA 1008 folgt genau derselben Philosophie und ermöglicht Drehteileherstellern für die Uhrenindustrie die Anschaffung einer echten Fräslösung für wenig Geld.

Frästechnik für die Drehwerkstatt

Da die Basis und die Kinematik weitgehend identisch mit der SwissNano sind, ist die Arbeit mit der Maschine für Dreher kein Problem. Herr Devanthéry, Direktor von Almac fasst zusammen: *„Mit der BA 1008 bieten wir unseren Kunden eine einfach anzuwendende Maschine mit geringem Platzbedarf, die sich hervorragend in jede Dreherei integrieren lässt.“*



Almac SA
39, Bd des Eplatures
CH - 2300 La Chaux-de-Fonds
Tel: +41 (0)32 925 35 50
Fax: +41 (0)32 925 35 60
www.almac.ch
info@almac.ch

BEARBEITUNGSBEISPIEL: ZIFFERBLATTAPPLIKATION

Weil die Uhrenherstellung ein Spezialgebiet von Almac ist und die BA 1008 entsprechend konfiguriert wurde, ist eine der ersten auf dieser Maschine entwickelten Anwendungen eine Zifferblattapplikation. Ausgehend von einer Messingstange mit 6 mm Durchmesser genügen 4 Werkzeuge, um dieses Teil auf der BA 1008 herzustellen. Wenn man die Taktzeiten der BA 1008 mit denen traditioneller Maschinen vergleicht, sieht man, wie wettbewerbsfähig die neue Almac ist.

Folgende Werkzeuge werden eingesetzt:

- Werkzeug 1: Diamantfräse 3 mm für den Umfang (T2)
- Werkzeug 2: Fräsdiamant für die Füße (T1)
- Werkzeug 3: Abstechfräse, Durchmesser 80 mm (T8)
- Werkzeug 4: Fräse für die Herstellung einer Mulde 0,5 mm (T11)

Sobald die Bearbeitung des Werkstücks abgeschlossen ist, wird es gegriffen und abgestochen. Die Herstellung der Mulde erfolgt an der Gegenbearbeitung. Das Mehrspindelkonzept und die Stangenzuführung ermöglichen bei diesen Teilen optimale Taktzeiten.