

# SWISS DT 26 – EINE DER FLEXIBELSTEN MASCHINEN

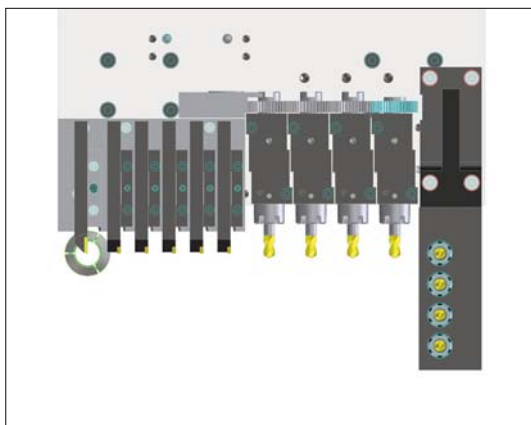
Die äußerst robuste und leistungsstarke Swiss DT 26 überzeugt durch eine Kinematik die optimale Spanabfuhr ermöglicht. Sie wurde als perfekte Lösung für die Bearbeitung großer Durchmesser und die dabei auftretenden hohen Beanspruchungen konzipiert.



Die erst kürzlich auf den Markt gebrachte Swiss DT 26 hat bereits ihre ersten Sporen verdient. Im Unterschied zu anderen Maschinen dieser Leistungsklasse verfügt sie über einen modularen Bearbeitungsbereich für Haupt- und Gegenbearbeitung. Die Möglichkeiten, die sich daraus erschließen, sind enorm: In diesem Artikel möchten wir nur einige davon vorstellen.

## Grundkonfiguration

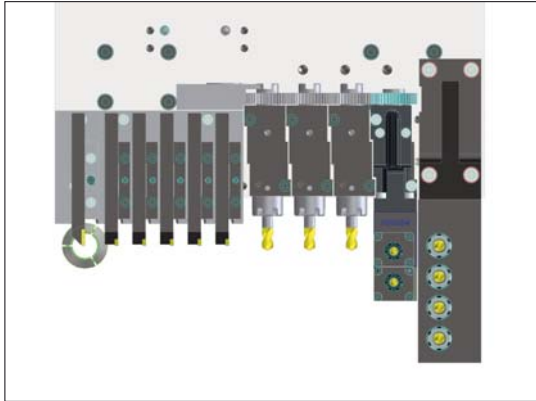
In der Grundkonfiguration verfügt die Swiss DT 26 über sechs Drehwerkzeuge, vier angetriebene Radialwerkzeuge und einen Winkelhalter, an dem jeweils vier Werkzeuge für die Haupt- und Gegenbearbeitung eingespannt werden können.



Grundkonfiguration

**Konfiguration mit 2 angetriebenen Werkzeugen**

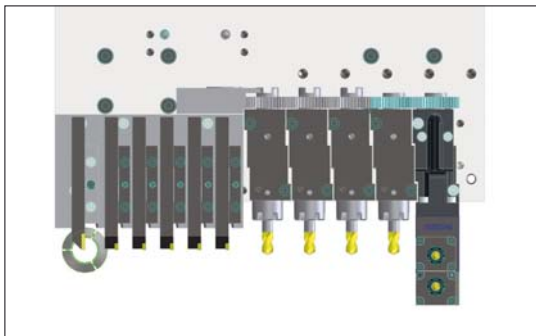
Diese Ausführung entspricht der Grundkonfiguration, allerdings mit dem Unterschied, dass eines der angetriebenen Radialwerkzeuge durch eine Doppel-Bohrereinheit für die Stirnbearbeitung ersetzt wurde.



Konfiguration mit 2 angetriebenen Werkzeugen

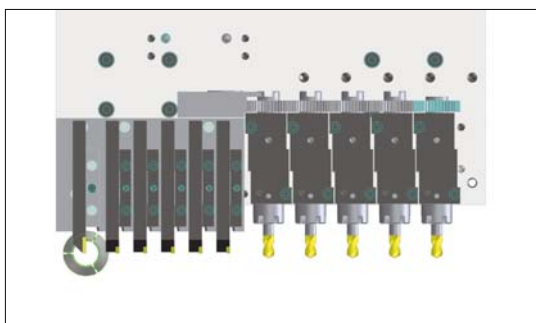
**Konfiguration mit 3 angetriebenen Werkzeugen**

Was die Anzahl der angetriebenen Werkzeuge betrifft, ist die Swiss DT 26 sehr variabel: Sollte beispielsweise der Winkelhalter nicht benötigt werden, kann er durch eine angetriebene Werkzeugeinheit ersetzt werden. Dank des besonderen Antriebssystems ist eine solche Umrüstung ganz schnell und einfach zu bewerkstelligen.



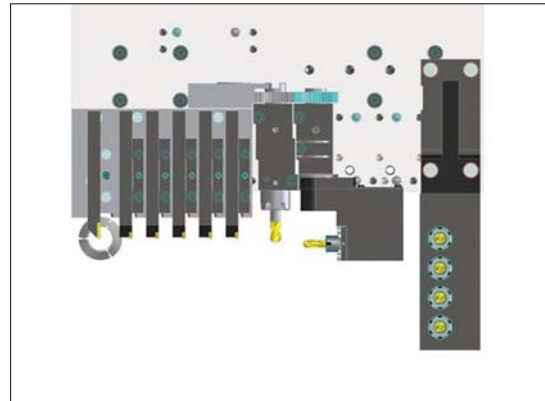
Konfiguration mit 3 angetriebenen Werkzeugen

Auf Wunsch kann auch ein 5. angetriebenes Radialwerkzeug am Mehrfachhalter montiert werden.



Konfiguration mit 3 angetriebenen Werkzeugen (5. angetriebenes Radialwerkzeug)

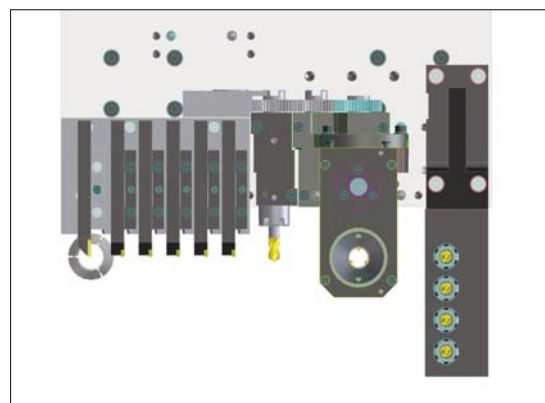
Hiermit sind die Möglichkeiten aber längst noch nicht ausgeschöpft: Die Swiss DT 26 kann auch mit noch spezifischeren Zusatzeinrichtungen wie z.B. einer schräg stehenden und auf einen Winkel von 0 bis 90° einstellbaren Fräseinheit ausgerüstet werden.



Konfiguration mit 3 angetriebenen Werkzeugen (spezifischeren Zusatzeinrichtungen)

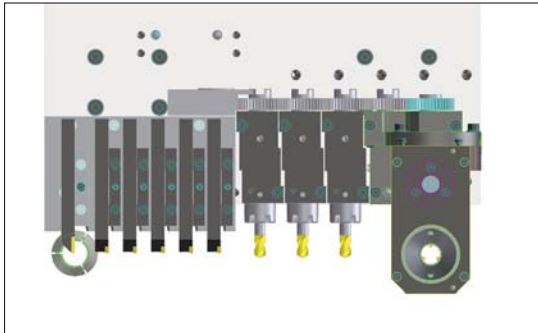
**Gewindewirbeln auf der Swiss DT 26**

Die Swiss DT 26 kann auch zur Bearbeitung von Knochenschrauben eingesetzt werden. Die unten gezeigte Konfiguration liefert den Beweis. Und das Beste: Für diese Meisterleistung muss noch nicht einmal der Winkelhalter ausgebaut werden. Wie für alle hier vorgestellten Optionen gilt auch hierbei, dass die betreffenden Werkzeughalter alle zu jeder Zeit an der Maschine montiert sein können. Die Positionierung ist insbesondere dank der Verstiftung ein Leichtes.



Gewindewirbeln auf der Swiss DT 26

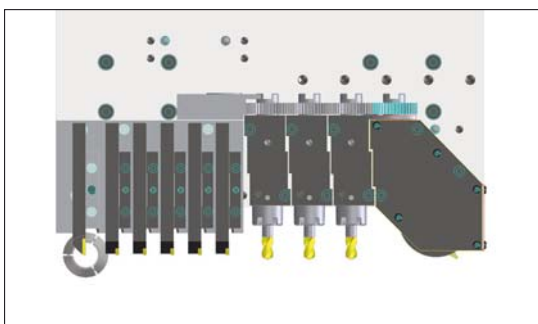
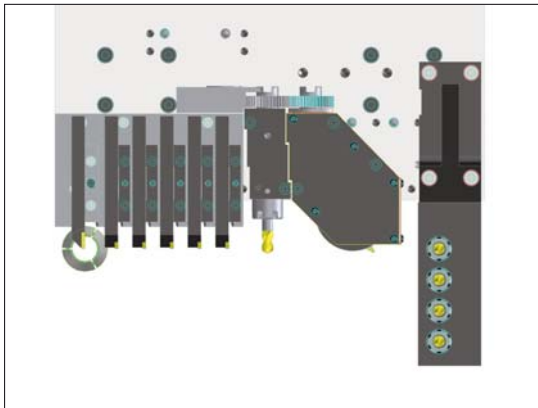
Bei der Bearbeitung von Schrauben, die einen größeren Fräsaufwand benötigen, besteht die Möglichkeit, den Winkelhalter auszubauen und stattdessen zusätzlich zum Gewindewirbelkopf drei angetriebene Radialwerkzeuge einzuspannen.



Gewindewirbeln auf der Swiss DT 26 (3 angetriebene Radialwerkzeuge)

### Polygonbearbeitung auf der Swiss DT 26

Auch Polygonbearbeitung ist für die Swiss DT 26 keine Schwierigkeit. Ebenso wie ein Gewindewirbelkopf kann auch ein Polygonfräskopf problemlos an der Maschine installiert werden: Hierzu muss einfach der Winkelhalter entfernt werden, so dass dann 3 angetriebene Radialwerkzeuge anstelle eines einzelnen montiert werden können.



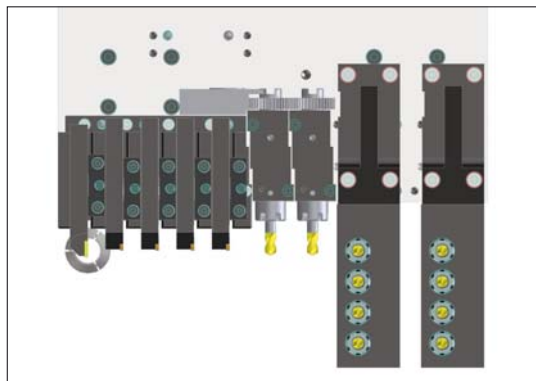
Polygonbearbeitung auf der Swiss DT 26

### Mehr Bohren an der Stirnseite

Sollte der Winkelhalter nicht ausreichen, kann bei Bedarf auch ein zweiter montiert werden, so dass dann zwei x vier Werkzeuge für die Hauptbearbeitung und zwei x vier Werkzeuge für die Gegenbearbeitung zur Verfügung stehen. In dieser Konfiguration stehen dann an der Maschine immer noch zwei angetriebene Radialwerkzeuge zur Verfügung.

### Freie Auswahl bei den Drehwerkzeughaltern

Die Drehwerkzeughalter können an die jeweiligen Bedürfnisse angepasst werden. Anstelle von Werkzeugen mit einem Querschnitt von 12x12 mm können Werkzeuge mit einem Querschnitt von 16x16 mm verwendet werden, die für die Schwerzerspannung eventuell besser geeignet sind. Bei dieser Konfiguration kann die besonders hohe Spindelleistung der Swiss DT 26 am besten genutzt werden; die Werkzeughalterplatte kann mit fünf Drehwerkzeugen (sechs bei Verwendung von 12x12-mm-Werkzeugen) bestückt werden.



Freie Auswahl bei den Drehwerkzeughaltern

### Flexibilität auch bei der Gegenbearbeitung

Der Werkzeugblock für die Gegenbearbeitung an der Swiss DT 26 kann auch mit Motorantrieb versehen und somit auch für angetriebene Werkzeuge genutzt werden. Neben den Einheiten für Stirnseitenbearbeitung mit Antrieb kann auch eine Schlitzfräseinheit montiert werden.

### Und noch viel mehr Möglichkeiten mit der Swiss DT 26

Die Maschine ist beileibe nicht auf die oben beschriebenen Grundkonfigurationen beschränkt. Wenn Sie mehr über die große Vielfalt an Möglichkeiten erfahren möchten, die diese Maschine mit ihrer unglaublich flexiblen Kinematik zu bieten hat, wenden Sie sich bitte an Ihre Tornos-Vertretung.

## TORNOS

Tornos SA  
 Industrielle 111  
 2740 Moutier  
 Tel. +41 32 494 44 44  
 Fax +41 32 494 49 07  
 www.tornos.com