

jetzt noch flexibler

SWISS DT 13:

Erst vor kurzem wurde die Tornos-Angebotspalette um die Swiss DT 13 erweitert: Diese kleine und kompakte 5-Achsen-Maschine besticht durch einfache Bedienung und hat sich bereits für eine ganze Reihe von Drehautomaten-Anwendern auf der ganzen Welt als zuverlässiger Partner erwiesen.

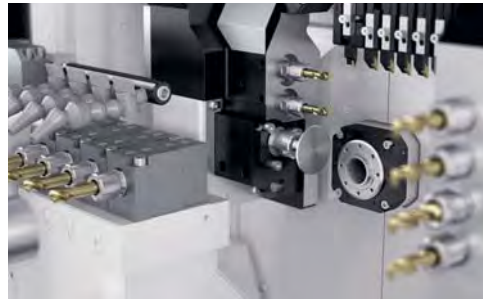
TORNOS

Tornos SA
Industrielle 111
CH-2740 Moutier
Schweiz
Tel. +41 (0)32 494 44 44
www.tornos.com

Mit ihrer enormen Schnelligkeit und Effizienz eignet sie sich insbesondere für die Verbindungstechnik und alle Arten von Einsätzen in der Mikromechanik und Uhrenbranche. Um die Möglichkeiten dieser Maschine noch zu erweitern, hat Tornos jetzt entschieden, die Maschine um eine Modularposition zu ergänzen. Ab sofort wird die Swiss DT 13 mit einer modularen Bearbeitungsposition ausgestattet, welche die Bestückung mit Spezialeinrichtungen ermöglicht.

Elektronikindustrie: unglaubliche Zykluszeiten!

Die superschnelle Swiss DT 13 hat aufgrund ihrer extrem kurzen Zykluszeiten und ihres erschwinglichen Preises bereits viele Kunden der Elektronikbranche für sich gewonnen, wobei sie vor allem bei der Herstellung kleiner Steckverbinder zum Einsatz kommt. Jedes einzelne Werkzeug ist schnell am Werkstück und die L-förmige Kinematik der Maschine garantiert extrem kurze Werkzeugwechselzeiten. Dies ist ein ganz wesentlicher Aspekt in der Branche, unterliegen die Stückpreise auf dem Elektronikmarkt doch einem enormen Preisdruck. Um diesen ständigen Preisrückgang aufzufangen, erweist sich eine Maschine wie die Swiss DT 13 als echter Wunschpartner: mit ihrer hohen Zuverlässigkeit, Verwindungssteifigkeit und Leistung ermöglicht sie exzellente Teilegüte bei attraktiven Zykluszeiten und angemessenen Investitionskosten. Die Eignung der Maschine für die Elektronikbranche wird jetzt optimiert: Dank der neuen als Option angebotenen Modularposition kann die Swiss DT 13 mit einer Gewindefräseinheit bestückt werden, die als Polygonfräskopf verwendet werden kann.



Diese Einheit wird unterhalb der beiden Spindeln für angetriebene Werkzeuge platziert, wo sich normalerweise die Schlitzfrässpindel befindet.

Uhrmacherei und Mikromechanik: neue Märkte für die Swiss DT 13

Die Mikromechanik – und insbesondere das Uhrmacherhandwerk – sind ebenfalls Märkte, die ständig auf der Suche nach leistungsstarken Bearbeitungslösungen sind. Mit ihrer großen Flexibilität ist die Swiss DT 13 für diese Branchen eine sehr interessante Alternative. Auf Wunsch kann die Maschine jetzt auch mit einer optionalen Drehstahlhalterplatte ausgestattet werden, die mit bis zu 12 Drehmeißeln mit 8x8-Schaft bestückt werden kann. Wie bei den anderen Tornos-Maschinen fügt sich diese Option perfekt in das modulare Konzept ein. Es kann jederzeit problemlos auf die Standard-Werkzeughalterplatte für Werkzeuge mit 12x12-Schaft zurückgewechselt werden. Die neue Modularposition kann auch mit einer Gewindefräseinheit bestückt werden – beispielsweise für die Herstellung von Schrauben. Für die Gegenbearbeitung kann die Maschine mit einer Schlitzfräseinheit ausgerüstet werden, die zudem nach Bedarf in eine beliebige Winkelstellung zwischen 0° und 90° geneigt werden kann.

Swiss DT 13: unzählige Möglichkeiten...

Die Maschine kann außerdem mit Hochfrequenzspindeln am Winkelhalter ausgerüstet werden, die gleichermaßen für Haupt- und Gegenbearbeitung genutzt werden können. Obendrein können diese Spindeln am Spindelblock für Gegenbearbeitung vorgesehen werden. Eine weitere Ausstattungsvariante ist die Montage einer Wälzfräseinheit an der Modularposition. Diese Einheit, die auch an den Maschinen des Typs SwissNano und EvoDeco (mit Ausnahme der Verzahnungsvariante) genutzt werden kann, genießt in der Branche bereits seit langem ein hohes Ansehen und hat in den vergangenen Jahren sehr zum Erfolg der Tornos-Maschinen in der Uhrenbranche beigetragen. Die Wälzfräseinheit wird an der Führungsbuchse angeordnet und ermöglicht Verzahnungsarbeiten im Hauptarbeitsgang.

Die Öl-Luft-Schmiereinheit wird im Spindelbereich untergebracht, so dass nun alle Einheiten perfekt in die Maschine integriert sind.

... stets mit höchster Flexibilität

Mit den genannten Merkmalen ist es ein Leichtes, die Maschine an die Erfordernisse des jeweiligen Werkstücks anzupassen. Mit dieser Flexibilität sucht sie unter den Maschinen dieser Größenordnung ihresgleichen. Die Swiss DT 13 muss sich in diesem Maschinensegment gegen große Konkurrenz behaupten, allerdings kann es in puncto Leistung und Flexibilität keine der anderen Maschinen mit ihr aufnehmen. Die Swiss DT 13 ist eine der wenigen Maschinen, die mit optionaler Modularposition sowie mit Umrüstmöglichkeit auf das Arbeiten ohne Führungsbuchse angeboten wird, wobei diese Umrüstung in Rekordzeit gelingt. Das System für den Betrieb der Swiss DT 13 ohne Führungsbuchse basiert auf demselben Prinzip wie bei den Maschinen Swiss DT 26, Swiss GT 13, Swiss GT 26 oder auch Swiss GT 32. Es ist derzeit das einzige System, bei dem die Maschinenumrüstung ohne Trennen des Führungsbuchsenkabels möglich ist: Jede Maschine ist mit einer Ablageposition für die Führungsbuchse versehen. Die TMI-Schnittstelle – Tornos Machine Interface – an der Fanuc CNC-Steuerung ermöglicht das problemlose Umschalten auf das Arbeiten ohne Führungsbuchse. Durch einfaches Setzen eines Häkchens wechselt die Maschine auf die Konfiguration ohne Führungsbuchse und die Maschine fährt in die richtige Position. Wie in folgendem Video zu sehen ist, kann die Maschine in weniger als 15 Minuten umgerüstet werden:



Falls Sie mehr über die Swiss DT 13 erfahren möchten, wenden Sie sich bitte an Ihre Tornos-Geschäftsstelle.