

Neues Modell mit vielseitiger B-Achse für Bearbeitung komplexer Teile

Erweiterung der Modellreihe um große Maschinen

Die schwenkbare Werkzeugspindel, d.h. die B-Achse kann für die Bearbeitung in praktisch jeder Winkelstellung programmiert werden.

4-Achsen-/5-Achsen-Simultanbearbeitung mit Hilfe von CAD/CAM

Dank Y-Achsen-Funktion des rückseitigen Werkzeughalters ist in Überlagerung zur Vorderseitenbearbeitung auch die Fräsbearbeitung an der Rückseite möglich.

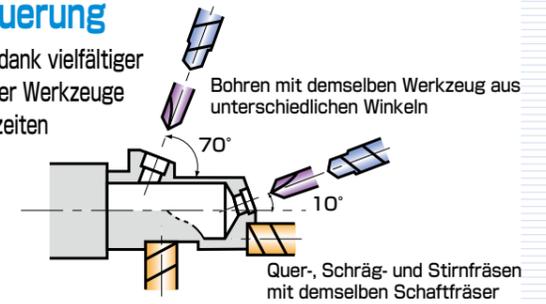
Verschiedene Fräsfunktionen werden mit der B-Achse und 4 Werkzeugen an der um die B-Achse schwenkbaren Werkzeugspindel ermöglicht.

Dank Universal-Werkzeugspindel (Option) am rückseitigen Werkzeughalter wird das effiziente Bohren enger Bohrungen ermöglicht.



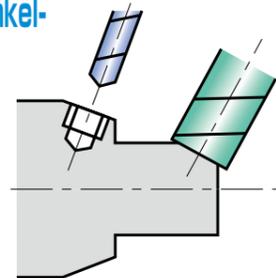
Vielfältige Verwendbarkeit der Werkzeuge dank B-Achsen-Steuerung

- Weniger Werkzeuge dank vielfältiger Einsatzmöglichkeit der Werkzeuge
- Verkürzte Durchlaufzeiten



Dank B-Achsen-Steuerung wird die NC-gesteuerte Bearbeitung praktisch in jeder Winkelstellung ermöglicht

- Bohren
- Gewindebohren
- Fräsen mit Schaftfräser (mit Y-Achsen-Steuerung)



Die B-Achsen-Steuerung ermöglicht das Gewindewirbeln und Wälzfräsen ohne spezielle Zusatzeinrichtung.

- Gewindewirbeln (Steigungswinkel durch B-Achsen-Steuerung definierbar)



- Halter (ohne Durchgangsbohrung)*
- Max. Stangendurchlass $\phi 6$ mm
- Max. Steigungswinkel: 15 degree
- Max. Bearbeitungslänge 20 mm
- * Option



- Wälzfräsen (Steigungswinkel durch B-Achsen-Steuerung definierbar)



- Max. Bearbeitungsmodul 0,3 (0,5)*
- Cutter arbor: option
- * Je nach Material und Bearbeitungsbedingungen.



Vielseitiger B-Achsen-Werkzeughalter

Optimierte Funktionen des B-Achsen-Werkzeughalters und weiter verbesserte Bearbeitungsmöglichkeiten



B-Achsen-Werkzeughalter

	Vorderseite	Rückseite
Angetriebene Werkzeuge	AR16 x 4	AR16 x 4
	Max. Drehzahl: 5.000 min ⁻¹	
	Schwenkwinkel: 0° bis 135°	
Feststehende Werkzeuge	$\phi 25$ x 4 Bohrungen	
	Durch den Rückzug in einer Schwenkbewegung wird die Bearbeitung mit dem Querbohrer am vorderen Werkzeughalter ermöglicht. Dadurch ergibt sich eine größere Flexibilität des Werkzeugbereichs.	

Hinterer Werkzeughalter

Drehwerkzeug	<input type="checkbox"/> 16 x 3
--------------	---------------------------------

Halter für Tieflochbohrer (Standard)

Angetriebenes Werkzeug neben der Gegenspindel (Option)

Max. Drehzahl	8.000 min ⁻¹
Spannzange	AR16
Max. Bohrdurchmesser	$\phi 8$ mm
Max. Gewindebohrdurchmesser	M6

