

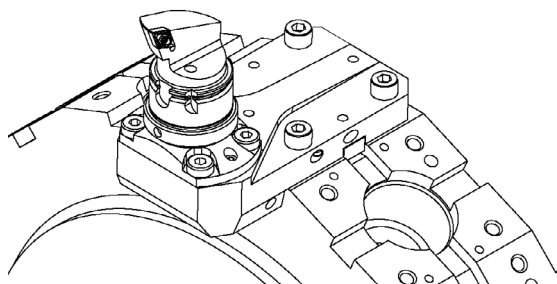
I nostri portautensili Quick-Change sono progettati individualmente per soddisfare le esigenze dei clienti e per ottenere le soluzioni più efficienti e flessibili per la vostra macchina utensile. Il seguente modulo serve per individuare il portautensile corretto. Non è necessario compilare tutti i campi. Nella maggior parte dei casi sono sufficienti le informazioni di base per creare un disegno.

1 Selezione utensile

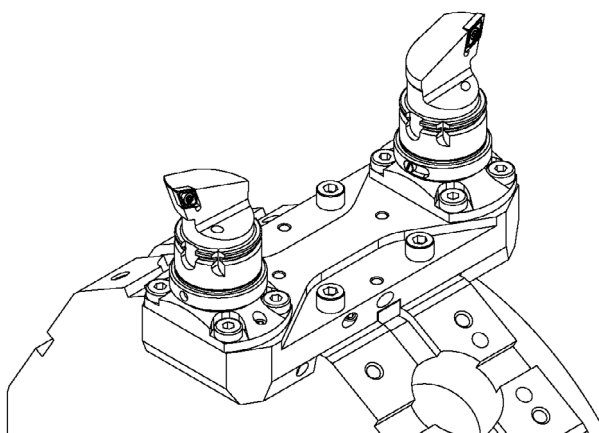
Se si ha già in mente il tipo di supporto di cui si ha bisogno, compilare il modulo sottostante. Tutti gli utensili elencati di seguito possono essere progettati con una posizione semi-indicizzata. Se è richiesto, si prega di contrassegnare la casella corrispondente. (gli utensili semi-indicizzati sono spiegati al punto 5).

Portautensili assiali

Questi porta-utensili sono destinati esclusivamente alla tornitura esterna.



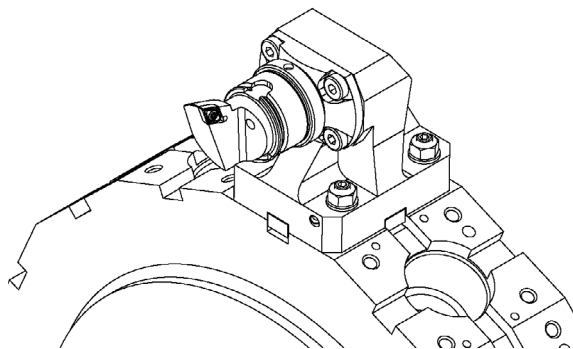
Quantità: pezzi
posizione indicizzata



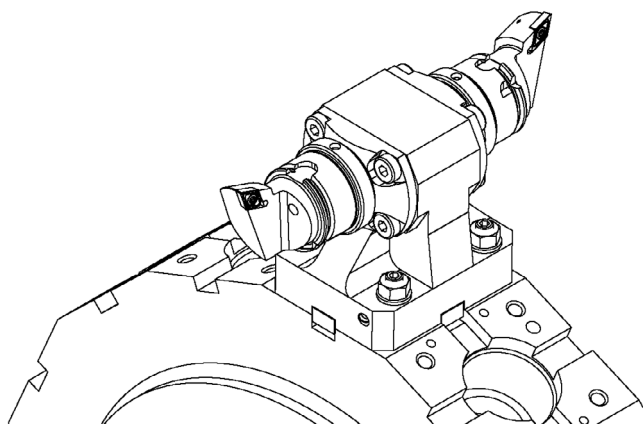
Quantità: pezzi
posizione semi-indicizzata

Portautensili radiali

Questi utensili possono essere utilizzati per la rotazione esterna e interna.



Quantità: pezzi
posizione indicizzata



Quantità: pezzi
posizione semi-indicizzata

Unità di serraggio	HSK-T	PSC con bloccaggio frontale	PSC con bloccaggio a segmento
	HSK Ø 40	PSC Ø 40	PSC Ø 40
	HSK Ø 63	PSC Ø 50	PSC Ø 50
	HSK Ø 100	PSC Ø 63	PSC Ø 63

2 Dati macchina richiesti

Per garantire l'utensile corretto sono necessari i diagrammi macchina. Importante è disegno con gli ingombri. Questi sono di solito inclusi nella documentazione della macchina.

Di seguito sono riportati alcuni esempi dei disegni necessari.

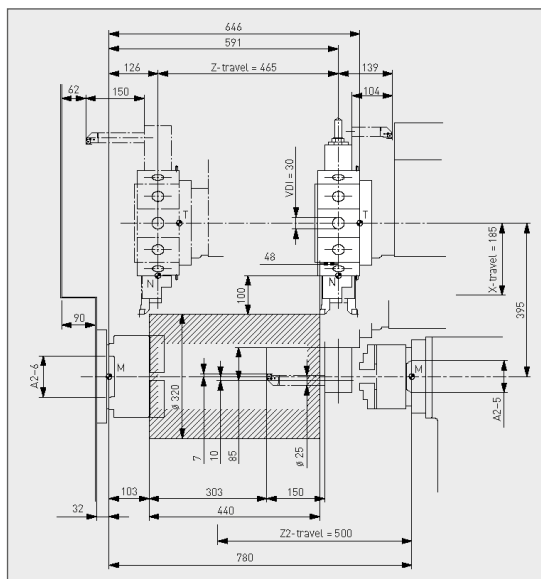


Diagramma dell'area di lavoro

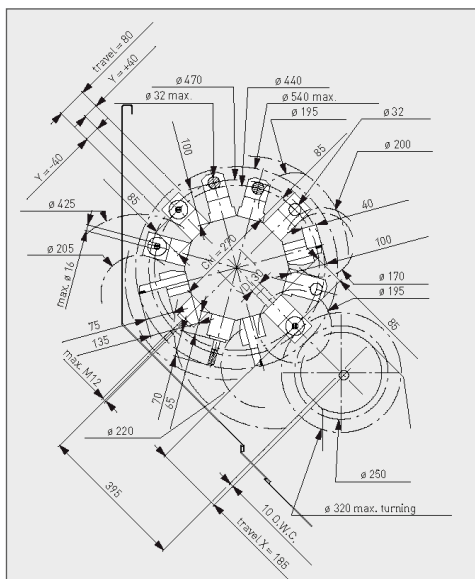
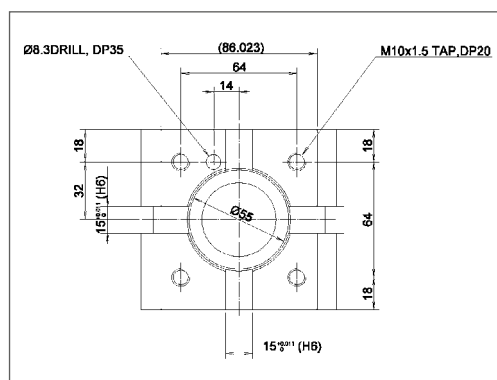


Diagramma degli ingombri



Interfaccia torretta

La soluzione più rapida sarà fornita se riceveremo tutti i dati richiesti con la vostra richiesta iniziale.

3 Dati macchina

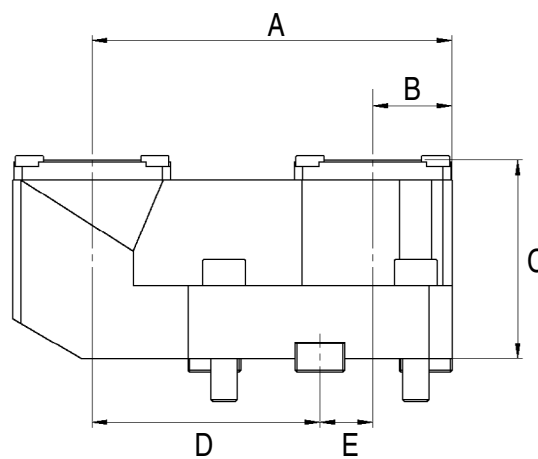
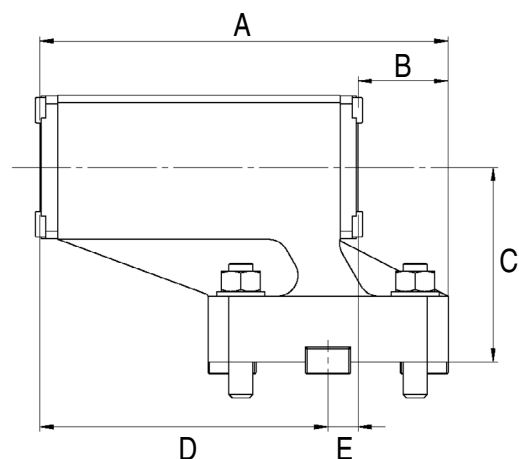
I disegni e diagrammi della macchina di solito includono più modelli dello stesso costruttore. Per evitare complicazioni, si prega di compilare il questionario qui sotto per definire la marca e il modello esatto.

Produttore macchina			
Modello macchina			
Interfaccia	Tipo:	Grandezza:	
Contromandrino	si	no	
Bi-mandrino	si	no	
Asse Y	si	no	
Torretta a disco o ottagonale	Torretta a disco	Torretta ottagonale	
n° torrette	1	2	3 4
Numero di interfacce per torretta			

Di seguito sono riportate altre caratteristiche non commerciali che possono essere richieste dal cliente.

4 Dimensioni preferite e note del cliente

Se si dispone di dimensioni specifiche con cui si desidera lavorare, è possibile compilare i disegni qui sotto o aggiungere il proprio schizzo.

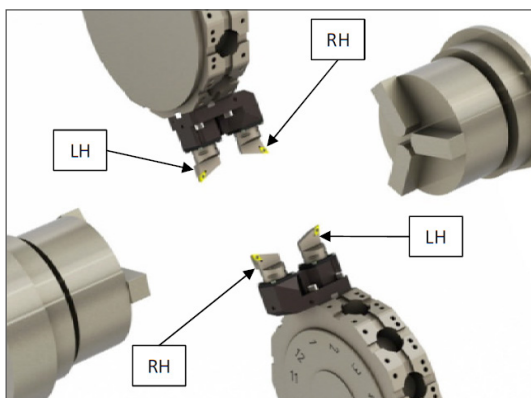


Se si hanno altre osservazioni che potrebbero aiutarci riguardo alla macchina o all'utensile che desiderate progettare, scrivetele qui.

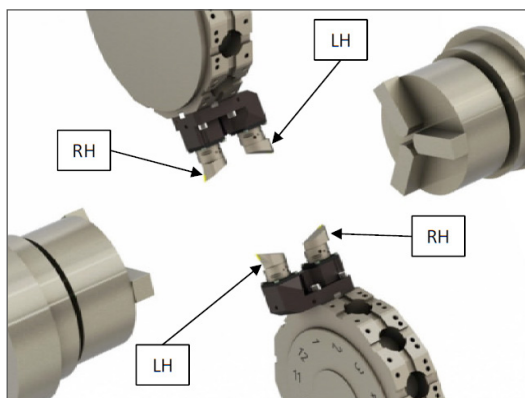
5 Orientamento dell'utensile

Tutti i portautensili da noi prodotti sono composti da un corpo base e dall'unità di fissaggio corrispondente. La posizione di montaggio della bussola di fissaggio definisce se si possono usare utensili destri (RH) o sinistri (LH). Gli utensili idonei sono contrassegnati nelle illustrazioni qui sotto. Le nostre unità di fissaggio possono essere convertite dal cliente in qualsiasi momento. Le informazioni servono solamente a definire la posizione di montaggio per la consegna. Contrassegnare nelle illustrazioni qui sotto la posizione di montaggio, il tipo di lavorazione e il tipo di utensile che desiderate usare.

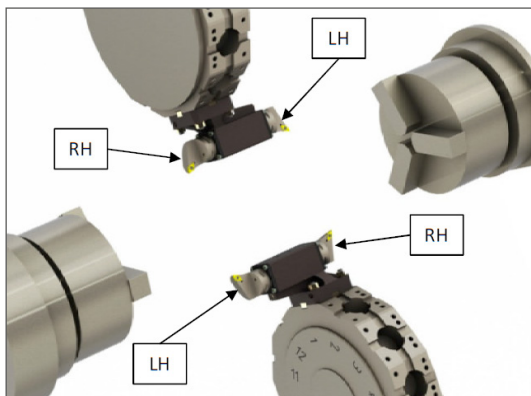
Portautensili dritti



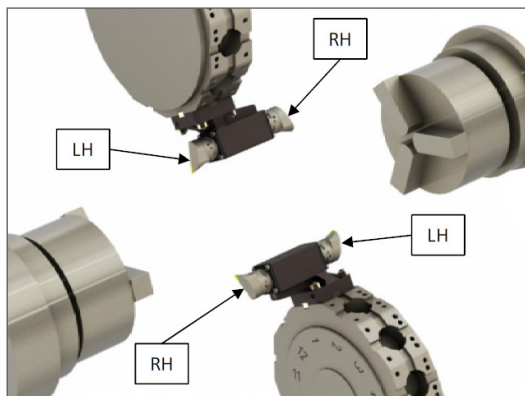
Portautensili dritti per la tornitura in posizione rovesciata



Portautensili angolari



Portautensili angolari per la tornitura in posizione rovesciata

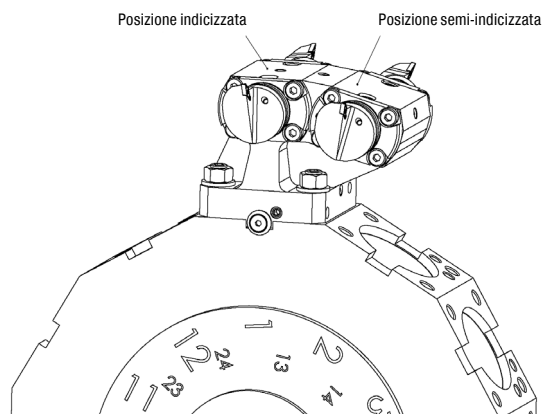


6 Guida di riferimento

Posizione semi-indicizzata:

Il sistema semi-indicizzato descrive la possibilità di richiedere la posizione del Quick-Change fino al punto medio di due posizioni standard degli utensili come da immagine. In questo modo si raddoppia la quantità di posizioni possibili montati sulla torretta. Se si dispone di una torretta a 12 posizioni, si possono ampliare le posizioni fino a 24 posizioni.

Non tutte le macchine sono in grado di montare utensili a metà di due posizioni standard. Portautensili con l'utensile semi-indicizzato di solito devono essere costruiti più alti. Questo potrebbe portare ad una diminuzione del diametro massimo di tornitura. (Se questo è il caso, verrà notificato prima dell'approvazione dell'offerta).



PSC con bloccaggio frontale o a segmenti:

Entrambi i sistemi sono progettati per funzionare con il PSC (DIN ISO 26623).

La differenza maggiore è il perno di trazione che deve essere avvitato nell'utensile che si desidera montare. Il PSC con bloccaggio a segmenti non richiede perno di trazione e possono essere montati senza alcuna modifica.

La rotazione del Quick-change può essere eseguita facilmente dall'utilizzatore finale. l'unità di serraggio anteriore richiede meno passaggi e meno tempo per essere completata.

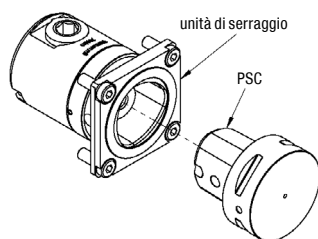
I grandi vantaggi dei gruppi di serraggio anteriori sono anche i seguenti. lunghezza ridotta, vantaggioso specialmente per macchine che necessitano di tornire grandi diametri o che hanno una corsa ridotta dell'asse X.

Come regola generale per i porta-utensili assiale: in caso di utilizzo frontale del gruppo di chiusura a segmenti, la dimensione dell' attacco che si utilizzerrebbe con l'attacco standard diminuisce (ad es. da PSC63 a psc50) per garantire lo stesso livello di rigidità. Ma deve essere sempre valutato caso per caso.

Vantaggi dei due sistemi

PSC con bloccaggio a segmenti

- ▲ non è necessario alcun tirante
- ▲ montaggio e smontaggio rapido degli utensili
- ▲ resiste ad alte pressioni del refrigerante



PSC con bloccaggio frontale

- ▲ dimensioni ridotte
- ▲ facile orientamento del gruppo di chiusura
- ▲ maggiore forza di serraggio

