

Négy szerszám forgácsol egyidejűleg

TRAUB TNL 12 CNC hosszautomata

A finommechanika, az elektronika, a pneumatika és az egészségügyi iparágak területén is egyenértékű fontossággal bír a gyártási idő, a precizitással. Egyre nehezebb feladat úberelni e két tényezőt, hiszen a szerszámgépek képességei már most is messze meghaladják nem rég még utópisztikusnak vélt elképzeléseinket. Nos, a TRAUB TNL 12 – CNC hosszautomata bizonyítja, hogy a minimális darabidő és a precizitás nem zárják ki egymást, hiszen képes egyidejűleg és egymástól függetlenül 4 szerszámmal forgácsolni. A gép ezzel soha nem látott termelékenységét ér el.



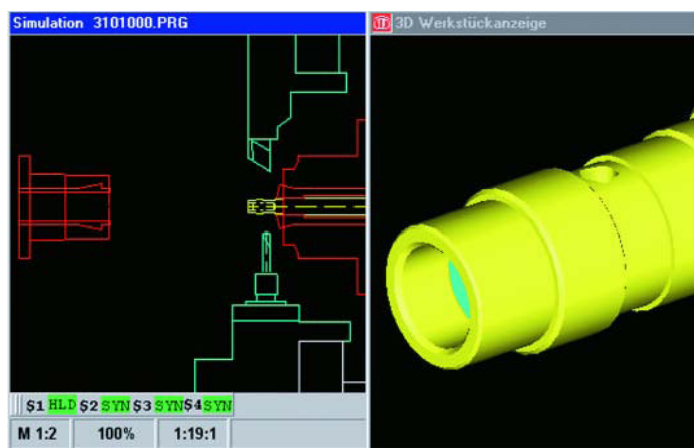
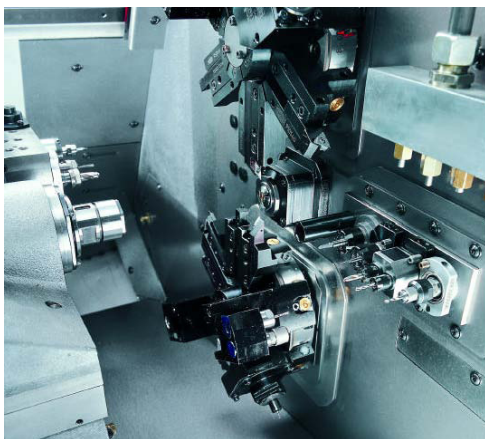
A saját fejlesztésű TX8i vezérlés

Bonyolult alkatrészek hatékonyabb gyártása

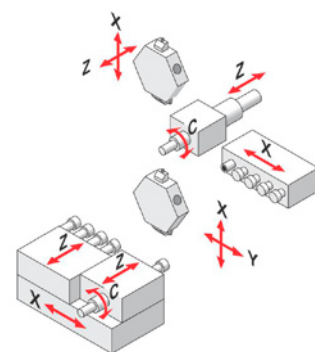
A moduláris felépítés lehetővé teszi a, hogy a gép a vevő szükségleteihez mérten felszerelt legyen. A legmagasabb fokozat kilenc lineáris tengelyt, két revolvert, valamint első és hát-sóoldali megmunkáló-egységet takar. Így nem jelenthet problémát komplex alkatrészek hat oldali készremunkálása sem. Mialatt a két revolver és a frontoldali egység az alkatrészt forgácsolja, addig a hátsóoldali egység az előző alkatrészt készre munkálja. Revolverenként 6-6, első- és hátsóoldali egységeken 4-4 szerszámhely áll rendelkezésre. Amennyiben ez a 20 hely nem elegendő, akkor dupla-szerszámtartók segítségével ez a szám 38-ra bővíthető. A szerszámcseré egy kézmozdulattal elvégezhető és a visszaállítás pontossága 10µ.

A két független, egymásra merőlegesen elhelyezett munkasík, ahol az egyikhez a két revolver, másikhoz a két lineáris megmunkáló egység tartozik, négy szerszám egyidejű forgácsolása esetén sem hordoz magában ütközésveszélyt.

Legmagasabb felszereltség esetén a TNL 12 két revolverrel, valamint első- és hátsóoldali megmunkáló-egységgel rendelkezik és akár 38 szerszámot képes tárolni. A kedvező kezelési-ergonómiához hozzájárul a munkatér két oldalról lehetséges megközelíthetősége csakúgy, mint a 30 másodperc alatt kicserélhető szerszámtartók.



Valós időben szimulálja a megmunkálást, ezáltal segít elérni a legrövidebb beállási időt. A 3D-grafika az alkatrész geometriájának ellenőrzésére standard a TNL 12-nél.



Tud valamit, amit más nem

A négy szerszám egymástól függetlenül dolgozik, mivel minden egyes szerszámegegység saját X-és Z-tengellyel bír, mely alapvetően megkülönbözteti a TNL12-t a konkurencia hasonló kategóriájú gépeitől. Ez az építési mód amellet, hogy sokoldalúvá teszi a gépet, a gyártási folyamat biztonságára és a termelékenységre is kedvezően hat.

Nincs ütközésveszély akkor sem, ha négy szerszám dolgozik egyidejűleg. Erről a revolverek és lineáris szerszámegegységek két egymástól független munkasíkja gondoskodik

Nagy tudás egyszerűen

Az egyszerű kezelhetőség és a nagy tudású vezérlés is hatékonyan hozzájárul a darabidők csökkentéséhez.

Az esslingeni INDEX konzernhez tartozó esztergaspecialista (TRAUB) ezzel a fejlesztéssel egy gyorsan átszerelhető és könnyen programozható gépet alkotott.

E két erény bizonyítéka a két oldalról elérhető munkatér és a TX8i dialógvezelet, mely magyar nyelv-

ven is kommunikál. A CNC hardver része a Mitsubishi-tól származik, a szoftverek TRAUB fejlesztések. A vezérlés minden generációját egyazon team fejlesztette, így azok egy-másra épülnek. Ez óriási előny azon felhasználók számára, akik elsajátították már a TRAUB vezérlések kezelését, programozását, mivel egy rövid útmutatóval könnyen képesek is az új generációs vezérléssel dolgozni.

Az integrált dialógtechnika lehetővé teszi, a folyamatok lefolyásá-

nak ellenőrzését, komplex alkatrészek akár a gépen történő programozását, vagy kész programok edítélését. Az egyes csatornák, mint revolverek, lineáris megmunkálóegységek külön programozhatóak.

Egy szimulátor-rendszer segítségével a kezelő az egyes munkamene-
teket közvetlenül a gépen ellenőrizheti. A reális, valós idejű szimuláció lerövidíti a beállási időt.

Sebesség?...Forgács?

A TNL12 gépen szériafelszereltség a 3D grafika, mellyel a munkadarab geometriája ellenőrizhető.

A revolver kapcsolási ideje 70 ms, a chip to chip idő pedig 0,3 sec. A rövid úthosszak, a rendkívül dinamikus orsó- és tengelyhajtások mellett ez is hozzájárul az extrém gyors ciklusidők eléréséhez. A lineáris szerszámegységekkel felszerelt gépekhez képest a gyors revolverkapcsolás további fontos előnye még, hogy a dinamikus kapcsolás a szerszámokon fennakadt forgácsot egyszerűen lesodorja, ezzel is növelve a munkafolyamat biztonságát.

A TRAUB TNL 12 – CNC hossz-automata forgalmazója, a Török-bálinton működő GALIKA Szerszámgyártó Kft., mely a svájci GALIKA AG. leányvállalataként van jelen Magyarországon. A legtekintélyesebb német és svájci szerszámgyártók kizárólagos képviselőjeként a legmodernebb gyártási és termelési technológiákat (esztergálás, hosszesztergálás, szikraforgácsolás, furat-, palást-, profil- és síkköszörülés, 3-5 tengelyes marás) szállítja a fémfeldolgozó ipar számára.

Képviselet cégek:
AGIE, ALZMETALL,
INDEX-TRAUB, JUNG,
MILLUTENSIL, STUDER

GALIKA SZERSZÁMGÉPEK KFT.

Komár József – műszaki tanácsadó

Tel.: 23 445-730, Fax: 23 445-739

Mobil: 30 335-3071

E-mail: j.komar@galika.hu

Web: www.galika.hu