

TRAUB TNX65/42 eszterga-megmunkálóközpont

Széles területen

Az új TRAUB TNX65/42 eszterga-megmunkálóközpont a termelékenység növelését igény szerinti mértékben teszi lehetővé. A választott felszerelési fokozattól függően a gép kettő, három, vagy négy revolverrel rendelkezhet. Ezáltal akár 80 fix, vagy meghajtott szerszámmal történhet a megmunkálás.

A szimmetrikus gépfelépítmény, az azonos fő- és ellenorsó, valamint a nagyteljesítményű motorok a legjobb forgácsolási eredményeket garantálják. A gép nemzetközi szinten versenyképes darabköltségen gyárt geometriailag bonyolult szériamunkadarabokat 65mm átmérőig és 300mm hosszúságig.

A TNX65/42 eszterga-megmunkálóközpont a TNX sorozat legújabb fejlesztésű tagja, kiegészíti a sikeres TNX80/65 gépet az alsó átmérő kategóriában.

Az új gép is moduláris rendszerű: teljesen azonos fő- és ellenorsója van, felszereltségtől függően kettőtől négy revolver, 10-10 szerszámmal áll rendelkezésre, melyeket dupla szerszámtartókkal felszerelve akár 80 szerszámból álló arzenál is elérhető. A DIN69880 30mm szárátméréjű, szabadalmaztatott illesztő rendszerű befogás nagyon pontos és gyors szerszámtartó pozicionálást eredményez.

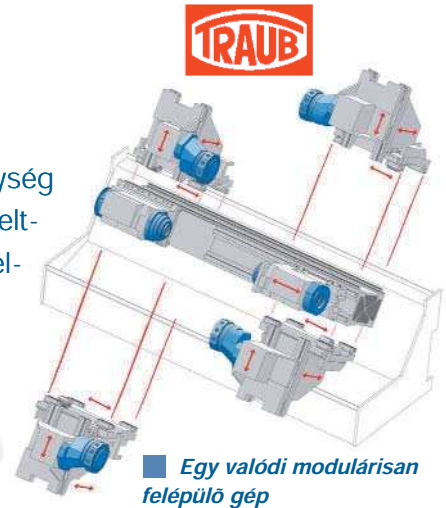
A TNX80/65-ről már ismert Highlight, a szerszámhordozók az

X- és Z-tengely mellett opcióként Y-tengellyel is rendelkezhetnek. Ezek a nagyteljesítményű szerszámmeghajtással (5,5 k/17,5 Nm/6000 1/min) együtt biztosítják a nagy termelékenységű forgácsolást négy Y-tengellyel a fő- és ellenorsón.

Ez a sokoldalú gép széles felhasználói területet fed le 65mm rúdátmérőig. Az innovatív kinematika megengedi akár 300 mm hosszúságú alkatrész három, egymástól függetlenül dolgozó szerszámmal történő, szimultán megmunkálását, mind a fő-, mind az ellenorsón. A szerszámhordozók bármelyik orsóhoz történő szabad hozzárendelése garantálja a legnagyobb termelékenységet. Így ju-

A TNX65/42 egyéni ismertetőjegyei:

- *Négy, egymástól függetlenül, egyidejűleg dolgozó fix, vagy meghajtott szerszám használata a fő- és ellenorsón. Ebből három tud egyszerre valamelyik orsónál forgácsolni.*
- *A nagyvonalúan dimenzionált szerszámváltási terek, mind X-, mind Z-irányban minimálisra csökkentik az ütközésveszélyt, ezáltal is rövidítve a szerelési időket.*
- *Furatképek 60mm osztókör átmérőig a C-tengely mozgása nélkül, X, Z és Y tengelyek használatával készíthetőek.*
- *A munkadarabkezelés (betöltés és kész darab kiszállítás, rúdvég szeparálás) teljesen automatizált.*
- *Akár 80 darabból álló szerszámarszenál áll rendelkezésre, pót szerszámtár alkalmazása nélkül. (Négy revolver esetén)*
- *Minden hőforrás – mindenekelőtt a motorok – a pontosság tekintetében döntő alkotóelemeken kívül helyezkednek el.*



■ Egy valódi modulárisan felépülő gép

■ Munkadarab példa: TNX65/42 négy revolverrel

tunk az új TNX65/42 -vel közel olyan darabidőkhöz, melyeket eddig csak többsörös gépeknél ismerhettünk. TNX65/42 gépen elsősorban a hidraulika-, az orvostechnikai ipar, az autóiipari beszállítás, valamint az általános gépgyártási területek számára készülhetnek alkatrészek.

A TNX65/42 gépet a TRAUB TX8i vezérlés működteti, mely egy világszerte vezető hardver gyártó legújabb fejlesztésén alapszik. A TX8i szoftvere – mint az összes, immáron több mint 25 év óta fejlesztett verzió – száz százalékgig TRAUB-fejlesztés. Ennek előnye kézenfekvő: nem kell visszanyúlni standardizált szoftver termékekhez, mert a felhasználói igényeket optimálisan fel lehet mérni és a fejlesztésbe bevonni. Miként ez elvárható, a TX8i kompatibilis a korábbi TRAUB vezérlésekkel, így a már meglévő munkadarabprogramok továbbra is felhasználhatóak.

Komar József

A Mach-Tech ideje alatt a 211/A standon kaphat az érdeklődő bővebb felvilágosítást a gépről.

GALIKA SZERSZÁMGÉPEK KFT.

H-2045 Törökbálint, Tó park

Hrsz: 3301/20

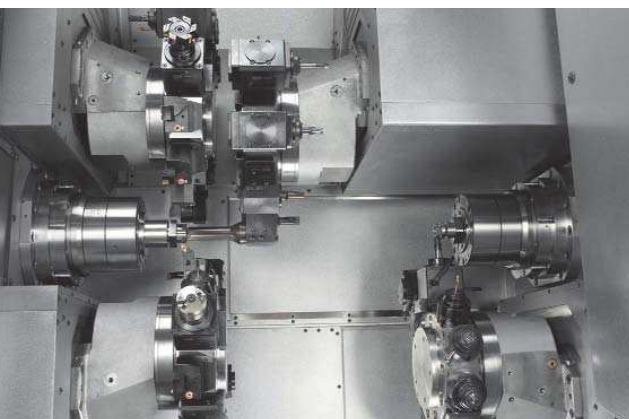
Tel: +36 23 445 730

Fax: +36 23 445 739

Mobil: +36 30 335 3071

E-mail: j.komar@galika.hu

Web: www.galika.hu



■ Egy orsón egyidejűleg, szimultán tud dolgozni akár 3 szerszám