

Taraudage synchronisé amorti

Les forces exercées sur les flancs du taraud pendant l'usinage rigide et plus particulièrement lors du renversement de la broche de la machine, sont la cause d'une diminution très importante de la durée de vie de l'outil. Un écart minime de synchronisme peut engendrer des efforts considérables sur les flancs du taraud entraînant l'usure prématurée de celui-ci ou même sa casse, ainsi qu'une qualité de taradage réduite.

Mandrin de taradage synchronisé

En taradage rigide, la courbe de couple (visible sur le graphique (3)) varie continuellement à cause de la variation du synchronisme. Avec les mandrins compensés, le couple une fois établi, reste constant pendant toute l'opération de taradage (4). Les efforts sur les flancs du taraud sont réduits de plus de 80% (1) et (2). La durée de vie des tarauds peut augmenter jusqu'à 2½ fois. Un système intégré, simple, astucieux et inédit permet la fixation du taraud par embouts à changements rapides directement fixés, entraînés et compensés dans le corps du mandrin. On supprime ainsi une broche porteuse intermédiaire et les pinces de serrage du taraud. La gamme disponible des mandrins couvre la capacité de M0,3 à M20 (4 grandeurs à disposition). Les mandrins MT-S-IK permettent la lubrification centrale. Les mandrins MT-S 312 et 520 permettent également la lubrification centrale, mais en plus, le réglage progressif de la dureté d'amorçage.

Avantages :

1. Taradage à droite ou à gauche sans modification
2. Ne nécessite aucun entretien
3. Longue durée de vie
4. Investissement réduit
5. Efficacité et robustesse prouvées depuis 1998

Gedämpftes Synchron Gewindeschneiden

Die, auf den Gewindebohrerflanken ausgeübten Kräfte, während der Starbearbeitung und besonders während des Drehrichtungswechsels der Maschinenspindel, führen zu einer sehr wichtigen Reduktion der Lebensdauer des Gewindebohrers. Daraus folgt, ein verfrühter Verschleiss oder sogar der Bruch des Gewindebohrers und eine verminderte Gewinde-Qualität.

Synchro Gewindeschneidfutter

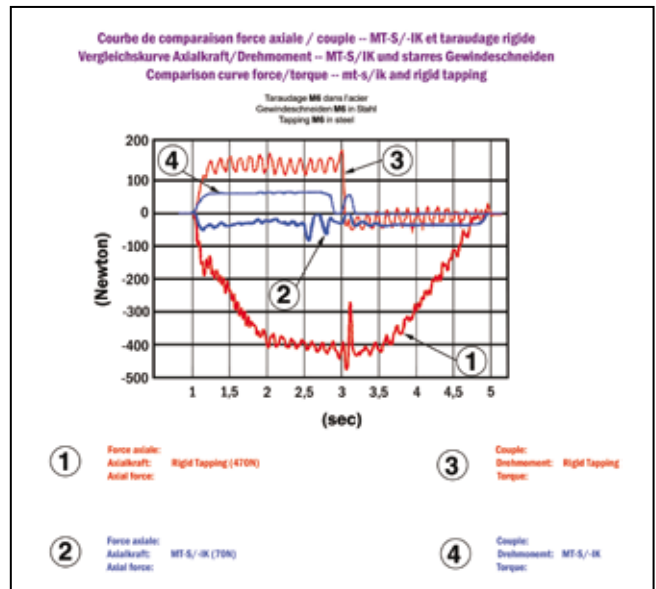
Beim Starrgewindeschneiden schwankt die Drehmomentkurve (auf der Grafik ersichtlich (3)) anhaltend durch die kleinen Variationen des Maschinensynchronismus. Mit dem kompensierten Futter, sobald das nötige Drehmoment erreicht ist, bleibt es konstant während dem ganzen Arbeitsgang (4). Die Kräfte auf den Gewindeflanken sind um mehr als 80% reduziert (1) und (2). Die Lebensdauer des Bohrers kann daher bis 2½ mal grösser sein. Ein voll integriertes System, einfach, raffiniert und eine absolute Neuheit, erlaubt die Halterung des Gewindebohrers durch Schnellwechsel-Einsätze, welche direkt vom Futterkörper gehalten, angetrieben und kompensiert werden. Eine tragende Zwischenspindel und Spannzangen sind somit überflüssig. Die vorhandenen Futter decken eine Kapazität von M0,3 bis M20 (4 Grössen zu Verfügung). Die MT-S-IK erlauben die Zentralkühlung. Die MT-S 312 und 520 erlauben auch die Zentral-Kühlung, aber noch zusätzlich eine progressive Einstellung der Anschnittkraft.

Vorteile:

1. Rechts- oder Links- Gewindeschneiden, ohne Umänderung
2. Kein Unterhalt notwendig
3. Lange Lebensdauer
4. Geringere Investitionskosten
5. Bewährte Effizienz und Robustheit seit 1998

Soft-synchro-tapping

The forces exerted on the tap flank during the rigid machining and particularly by the reverse of the machine spindle led to a very important deduction of the service life of the tap, which can generate a premature wear and even the breakage of the tap, so a lower thread quality.



Synchro chuck

By rigid tapping, the torque graph (visible on the illustration (3)) changes continually because of the variations of the machine synchronism. With the compensated chucks, after the torque is established, it stays constant during the total working cycle (4). The forces on the thread flanks are reduced more than 80% (1) and (2). Tool life can be 2½ times longer. The integrated system, simple, very shrewd and absolutely new, allows the tightening of the tap by quick change adapter directly fixed, driven and compensated by the body of the chuck. In this way one suppresses an internal carrier spindle and collets. The available range of the chucks cover the capacity of M0,3 to M20 (4 sizes available). The MT-S-IK chucks allow central cooling. The MT-S 312 and 520 chucks allow cooling too, they also permit a progressive setting of the initial cutting pressure.

Advantages:

1. Right- and left- hand cut without any modification
2. No maintenance
3. Long Life
4. Low investment
5. Proven efficiency and robustness since 1998

Edalco SA

Route des Jeunes 21

CP 1731 - CH-1211 Genève 26

Tel. +41 (0)22 342 54 10 - Fax. +41 (0)22 342 59 26

info-sale@edalco.ch - www.edalco.ch