

Presseinformation

Sonderwerkzeughalter für Drehmaschinen

Tausend plus X

Das Werkzeughalter-Portal Infoshop bietet bereits über 1000 Standardhalter mit detaillierten Informationen. Wenn das große Angebot von INDEX und TRAUB Werkzeughaltern einmal nicht zur Lösung führen sollte, dann ist die Sonderhalterkonstruktion gefordert. Zahlreiche interessante und produktive Lösungen wurden auf diesem Wege realisiert.

Ein technisches Highlight aus dem Bereich der Sonderhalterkonstruktion ist der patentierte Hochfrequenzwerkzeughalter (HF-Spindel). Dieser wird zur Bearbeitung feinsten mechanischer Bauteile in X- und Z-Richtung eingesetzt. Mittels Generator wird die Drehzahl für angetriebene Werkzeuge von 5.000 auf 60.000 U/min erhöht. Er lässt sich schnell auf jede Station rüsten und benötigt zudem keine eigene Steuerung oder separate Energiezufuhr. Häufiger Einsatz ist das Fräsen von Innenkonturen, wie z.B. bei Torx-Schraubenköpfen für die Medizintechnik. Aber auch für Werkstücke der Schmuck- und Uhrenindustrie ist dieser Halter hervorragend geeignet.

Entgraten in allen Lagen

Halter für schwer zugängliche Innen- und Außenbohrungen wurden nach Kundenspezifikation ebenfalls häufig realisiert. Sonderhalter tauchen dabei in Bohrungsdurchmesser ab 22 mm ein, um Querbohrungen sauber zu entgraten. Um Bohrungen mit wenig Abstand zu anderen Konturen anzusenken, wurde ein Modell mit besonders schlankem Aufnahmekopf entwickelt. Dieser senkt z. B. Bohrungen einer Radnabe von innen an, durch die später Fahrradspeichen eingeschoben werden.

Verzahnung komplett

Die Fertigbearbeitung in einer Aufspannung ist auch für verzahnte Bauteile das maßgebliche Ziel. Hierfür gibt es von INDEX und TRAUB eine große Zahl an Sonderlösungen, die Toleranzen bis zu IT 7/8 erreichen. Stoßen von Nuten, lagerichtiges Verzahnen und das abschließende Entgraten des Bauteils sind weitere Anforderungen innerhalb des Prozesses.

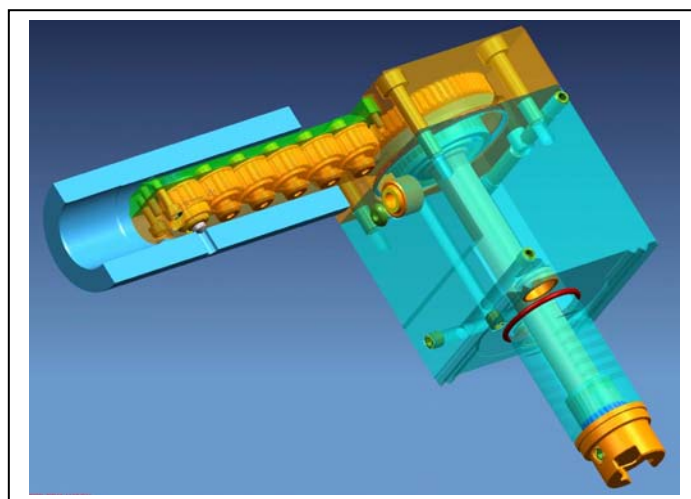
<http://infoshop.index-werke.de>

Kontakt: INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky
Frank Ostertag
Leiter Marketing
Tel.: +49 (0) 711 3191-9135
Fax: +49 (0) 711 3191-89135
frank.ostertag@index-werke.de

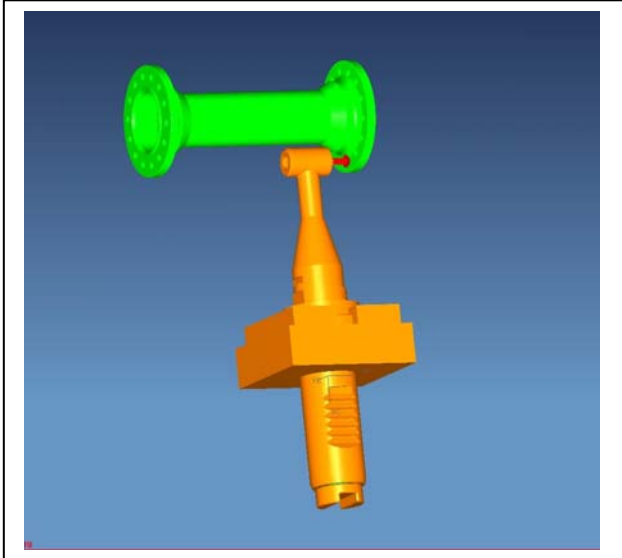
Bilder:



**Maximal 60.000 U/min
gibt die kompakte HF-
Spindel für Fräs- oder
Bohrbearbeitungen ab**



**Ab 22 mm Bohrungsdurch-
messer einzusetzen: Innen-
Senkhalter in Z-Richtung**



**Bohrungen einer Radnabe
werden auf engstem Raum
von innen entgratet**



**Zahn um Zahn
komplett bearbeitet:
Verzahnen und
Entgraten in einer
Aufspannung**