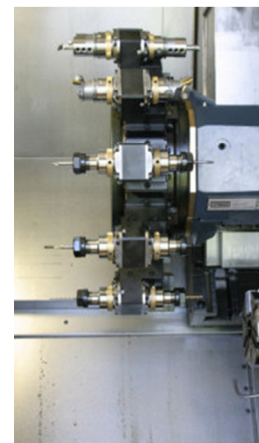
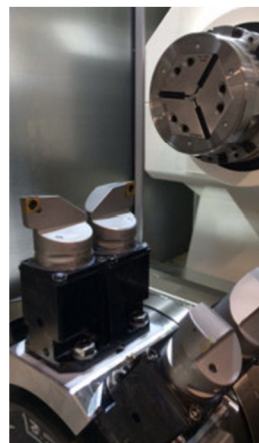
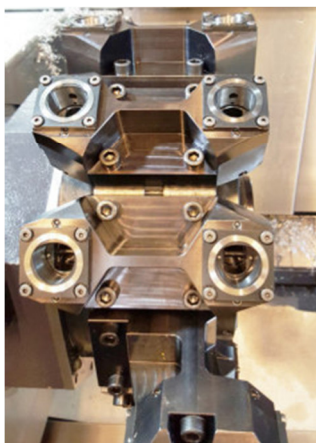
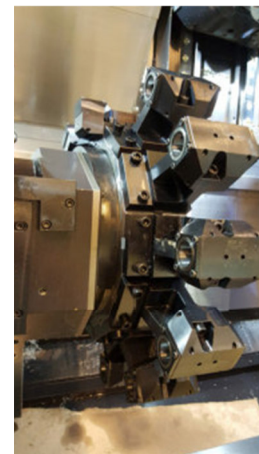
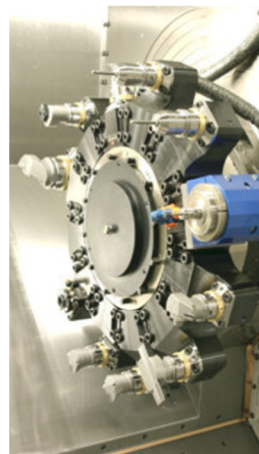
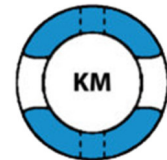


QUICK-CHANGE Formulaire de demande

QUICK-CHANGE Inquiry form

Système d'outils à changement rapide pour centres de tournage-fraisage et tours conventionnels.

QUICK-CHANGE tool system for multi-tasking and turning lathes



Formulaire de demande Quick-Change

Nos porte-outils Quick-Change sont adaptés individuellement aux tours afin de garantir une flexibilité et une efficacité maximales. Les souhaits des clients peuvent également être pris en compte. Le formulaire suivant sert à déterminer le type de porte-outil dont vous avez besoin. Il n'est pas nécessaire de remplir tous les champs. Dans la plupart des cas, un dessin peut être réalisé à partir des informations de base uniquement.

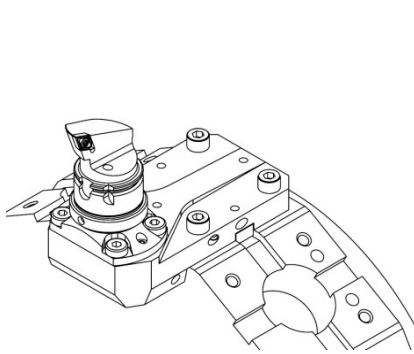
Si vous avez des questions, vous pouvez à tout moment contacter notre assistance technique ou envoyer un e-mail à service@swisstools.org.

Sélection du porte-outil

Si vous savez déjà quel type de porte-outil vous souhaitez, vous pouvez l'indiquer dans le tableau ci-dessous. Tous les porte-outils répertoriés peuvent également être fabriqués avec un demi-indexage.

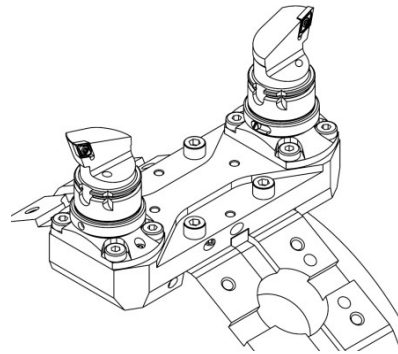
Porte-outil droit

Ces porte-outils peuvent être utilisés exclusivement pour le tournage extérieur



Quantité : _____ pièces

avec demi-index

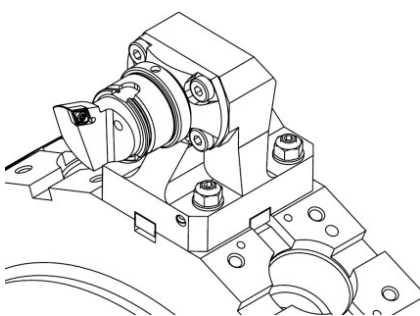


Quantité : _____ pièces

avec demi-index

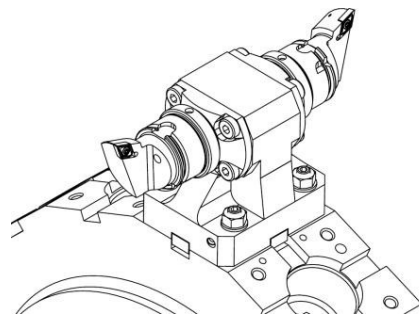
Porte-outil coudé

Ces porte-outils peuvent être utilisés pour le tournage extérieur et intérieur.



Quantité : _____ pièces

avec demi-index



Quantité : _____ pièces

avec demi-index

Unité de serrage	HSK-T	PSC avec serrage frontal	PSC avec serrage par segments	KM
	<input type="checkbox"/> HSK Ø40 <input type="checkbox"/> HSK Ø63 <input type="checkbox"/> HSK Ø100	<input type="checkbox"/> PSC Ø40 <input type="checkbox"/> PSC Ø50 <input type="checkbox"/> PSC Ø63	<input type="checkbox"/> PSC Ø40 <input type="checkbox"/> PSC Ø50 <input type="checkbox"/> PSC Ø63	<input type="checkbox"/> KM32 <input type="checkbox"/> KM40 <input type="checkbox"/> KM50 <input type="checkbox"/> KM63

Données machine requises

Afin de garantir le bon fonctionnement des outils, nous avons besoin de plusieurs schémas machine. Les éléments importants sont :

- le diagramme d'interférences,
- un dessin de l'interface de la tourelle,
- un diagramme de plage de travail.

Ces documents sont généralement inclus dans la documentation de la machine, disponibles sur le site web du fabricant ou fournis à l'utilisateur final sur demande.

Vous trouverez ci-dessous des exemples des schémas requis.

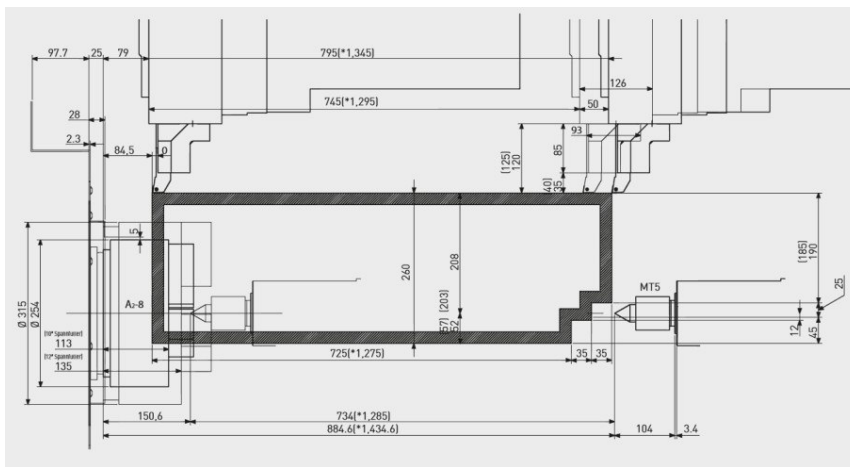


Diagramme de plage de travail

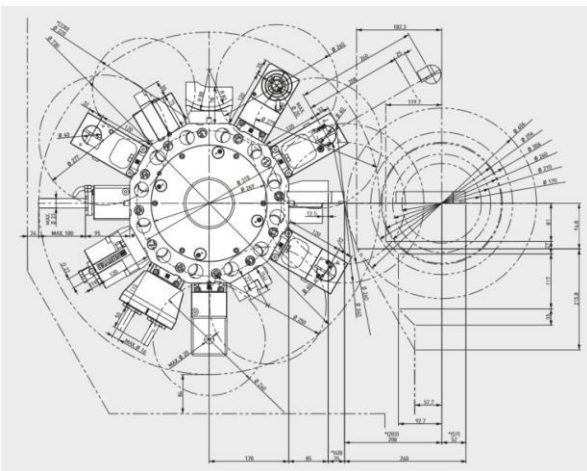
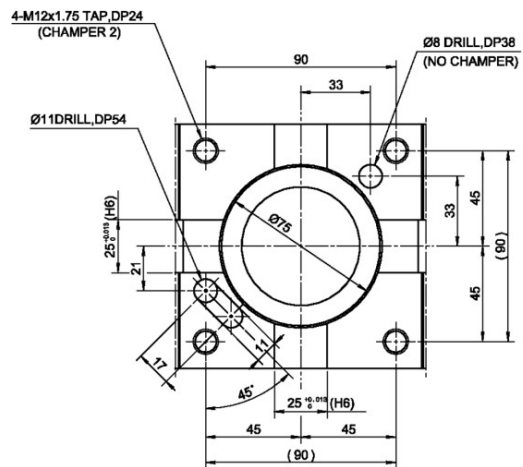


Diagramme d'interférences



Interface de tourelle

Données machine

La solution la plus rapide peut être proposée si nous recevons toutes les données requises dès votre première demande.

S'il n'est pas possible de rassembler toutes les informations, veuillez nous contacter.

Les schémas machine incluent généralement plusieurs modèles. Afin d'éviter toute complication, merci de remplir le questionnaire ci-dessous pour définir précisément votre machine.

Fabricant de la machine :

Modèle de la machine :

Contrepointe : oui non

Double broche : oui non

Axe Y : oui non

Tourelle de type disque ou étoile :

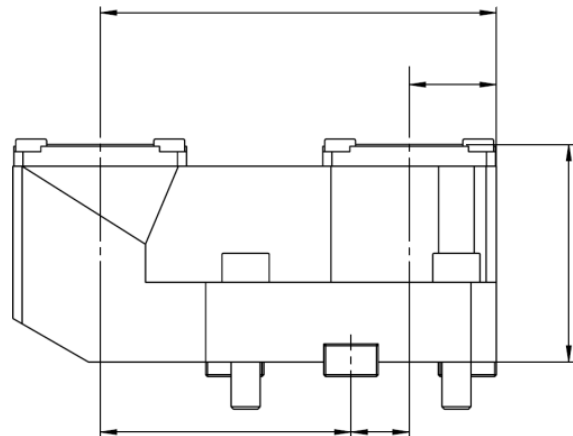
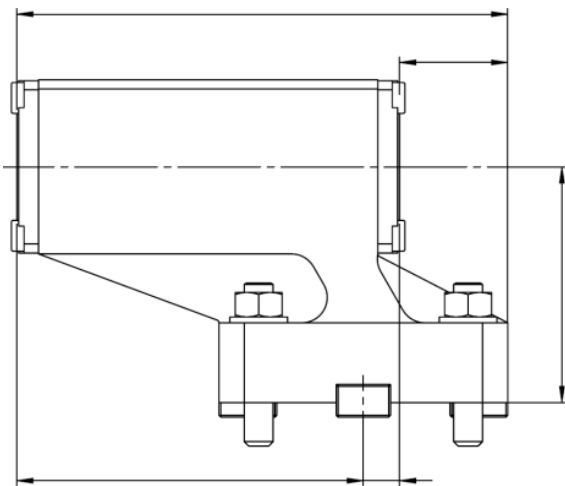
tourelle à disque tourelle à étoile

Nombre de tourelles : 1 2 3 4

Nombre d'interfaces par tourelle :

Dimensions préférées et remarques client

Si vous avez des dimensions spécifiques que vous souhaitez que nous utilisions, vous pouvez les indiquer dans les dessins ci-dessous ou joindre votre propre croquis.



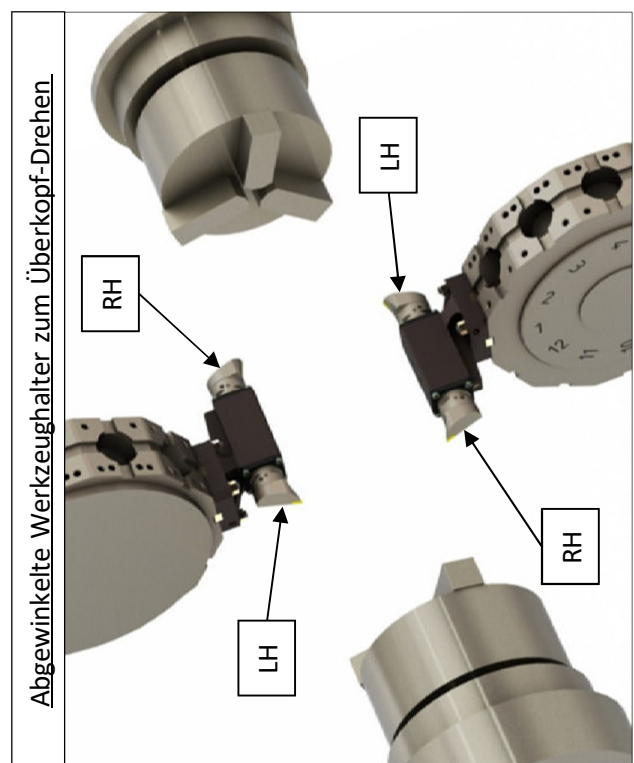
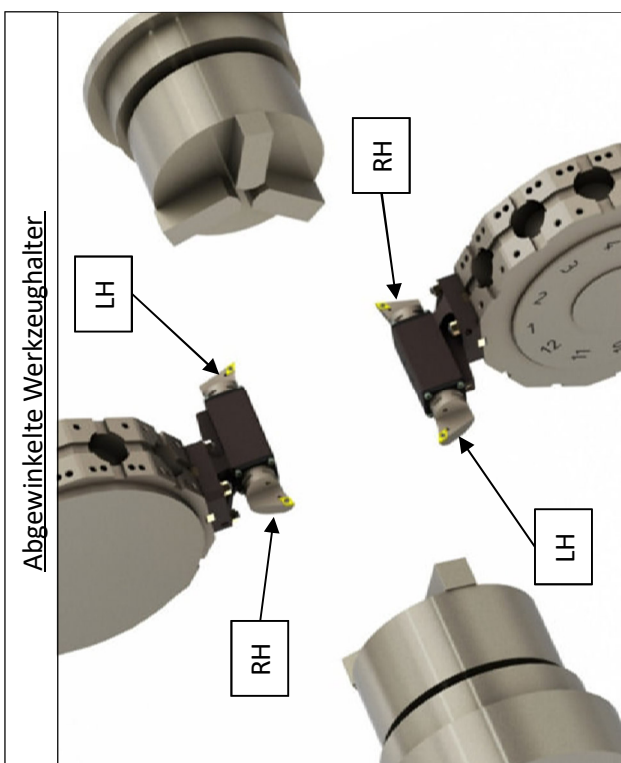
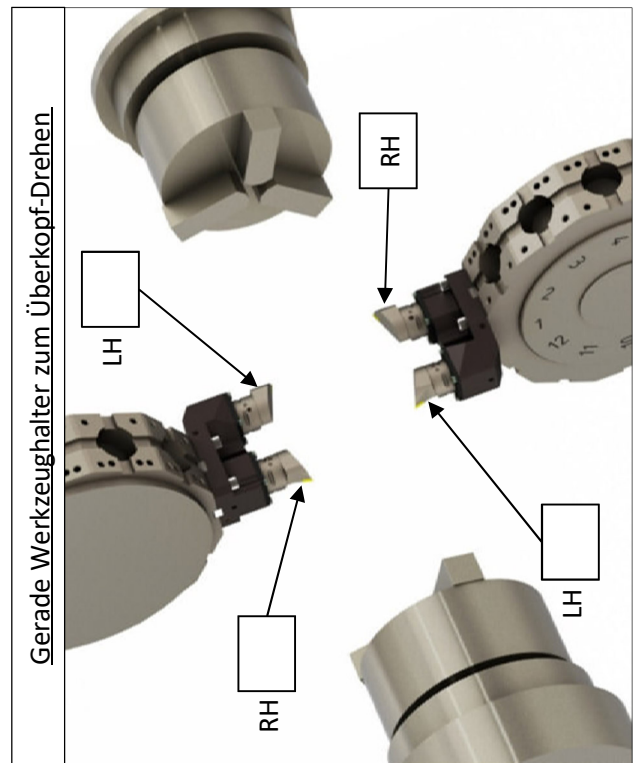
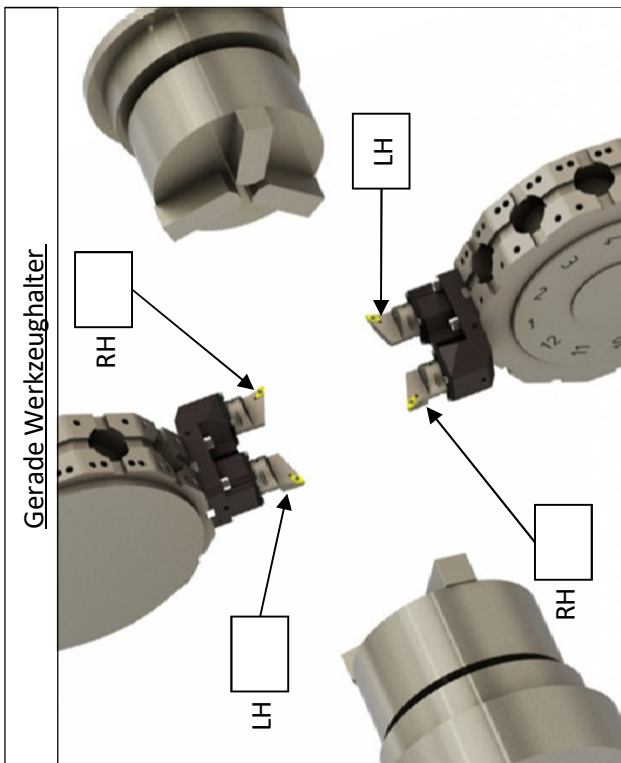
Si vous avez d'autres remarques pouvant nous aider concernant la machine ou l'outil que vous souhaitez que nous concevions, veuillez les noter ici :

Outils Orientation

Tous les porte-outils que nous fabriquons se composent d'un corps de base et des unités de serrage correspondantes. La position de montage de la douille de serrage détermine si des outils gauches (LH) ou droits (RH) peuvent être utilisés. Les outils utilisables sont indiqués dans les illustrations ci-dessous.

Nos unités de serrage peuvent être modifiées à tout moment par le client. Les informations ci-dessous servent uniquement à définir la position de montage à la livraison.

Veillez indiquer dans le graphique ci-dessous la position de montage, le type d'usinage ou les outils que vous souhaitez utiliser.



Guide de référence

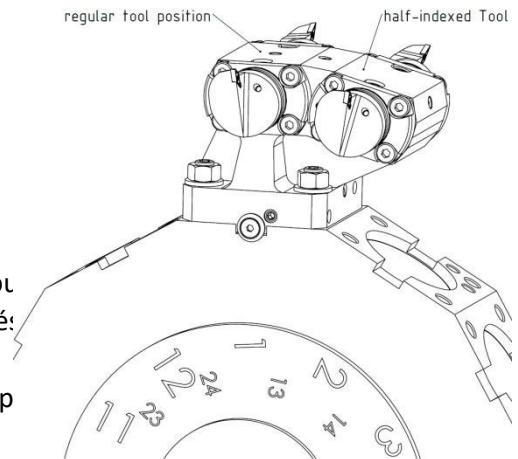
Demi-index :

Le demi-index décrit la capacité à faire pivoter la tourelle vers le point médian entre deux positions d'outil standard. Cette fonction double le nombre d'outils pouvant être montés simultanément sur la tourelle.

Par exemple, pour une tourelle à 12 positions, les outils demi-indexés correspondent aux positions 13 à 24..

Toutes les machines ne sont pas compatibles avec l'utilisation d'ou. Les porte-outils demi-indexés doivent généralement être fabriqués : réduction du diamètre de tournage maximal.

(Si tel est le cas, nous vous en informerons avant la validation du p



PSC avec serrage frontal ou serrage par segments :

Les deux systèmes sont conçus pour fonctionner avec le standard PSC largement répandu (DIN ISO 26623).

, sans modification.

La rotation de l'unité de serrage peut être effectuée facilement par l'utilisateur final avec les deux systèmes. Le système de serrage frontal nécessite moins d'étapes et moins de temps.

Les principaux avantages du serrage frontal sont également sa longueur plus compacte, ce qui est particulièrement intéressant pour les machines devant usiner de grands diamètres ou disposant d'une course d'axe X limitée.

Règle générale pour les porte-outils droits : lors du passage d'un serrage frontal à un serrage par segments, la taille de l'unité de serrage doit être réduite d'un niveau (par exemple de PSC63 à PSC50) afin d'obtenir le même niveau de flexibilité. Cela doit toutefois être évalué au cas par cas.

Avantages de chaque système

PSC avec serrage frontal :

- aucun tirant requis
- montage et démontage rapides des outils
- résiste à des pressions de lubrification élevées

PSC avec serrage par segments :

- + encombrement réduit
- + rotation simple de l'unité de serrage
- + force de serrage plus élevée

