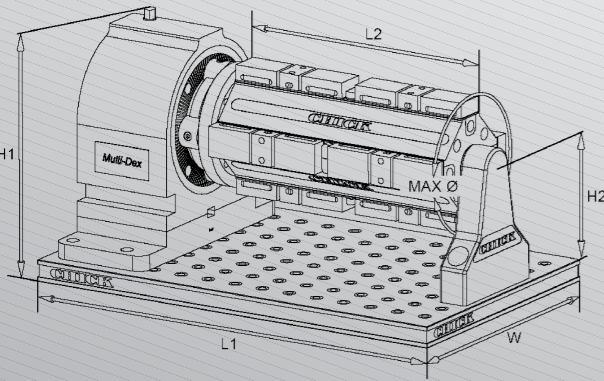


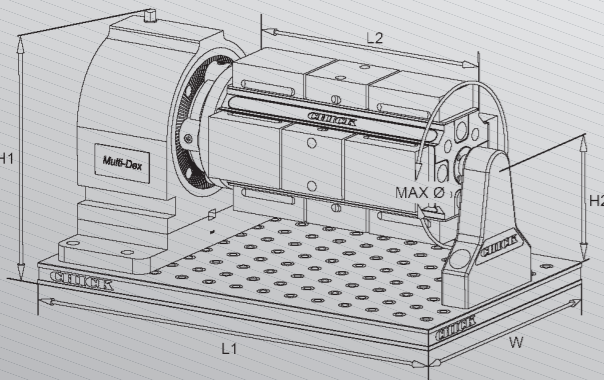
MULTI-DEX

MULTI-DEX



5-MD-ML-O520-42
H1 = 403 mm H2 = 200 mm L1 = 720 mm
L2 = 420 mm W = 448 mm Ø = 216 mm

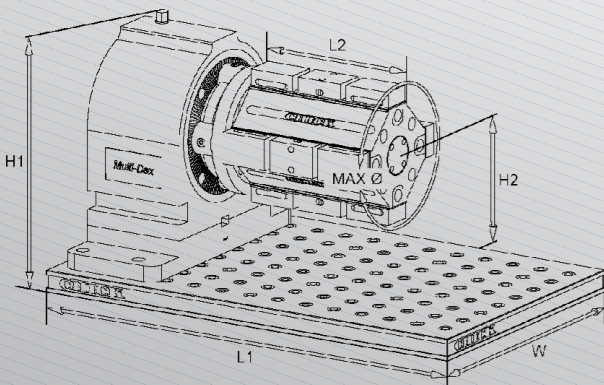
Gegenhalter ist in 50 mm Schritten verschiebbar.



5-MD-ML-1040-41
H1 = 403 mm H2 = 200 mm L1 = 720 mm
L2 = 400 mm W = 448 mm Ø = 260 mm

5-MD-ML-1550-41
H1 = 428 mm H2 = 225 mm L1 = 798 mm
L2 = 500 mm W = 448 mm Ø = 334 mm

Gegenhalter ist in 50 mm Schritten verschiebbar.



5-MD-ML-O520-41
H1 = 403 mm H2 = 200 mm L1 = 520 mm
L2 = 200 mm W = 448 mm Ø = 216 mm

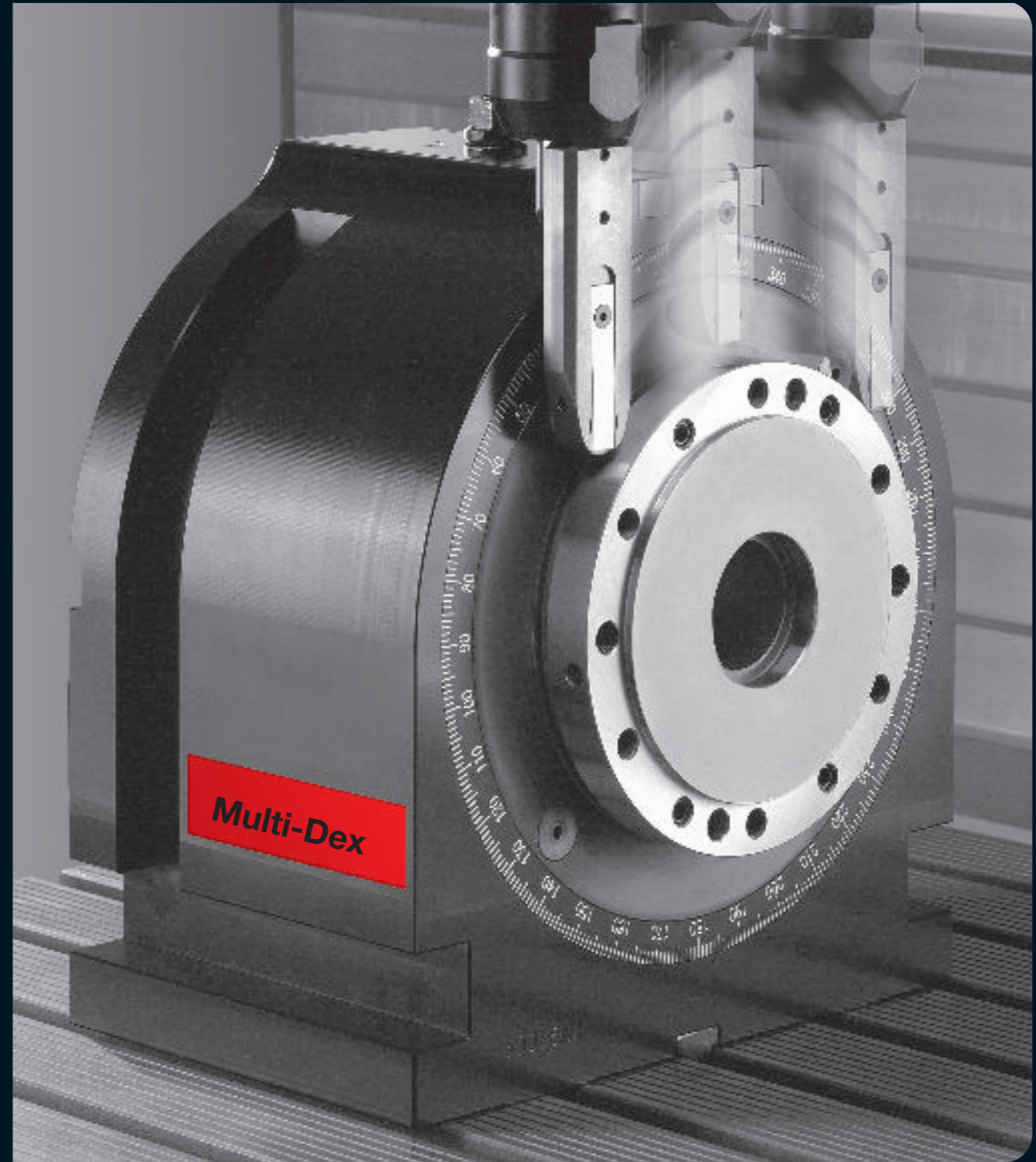
5-MD-ML-O525-41
H1 = 403 mm H2 = 200 mm L1 = 570 mm
L2 = 250 mm W = 448 mm Ø = 216 mm

5-MD-ML-O525-31-168*
H1 = 305 mm H2 = 150 mm L1 = 570 mm
L2 = 250 mm W = 448 mm Ø = 168 mm

5-MD-ML-O525-41-168*
H1 = 305 mm H2 = 150 mm L1 = 570 mm
L2 = 250 mm W = 448 mm Ø = 168 mm

* ohne Lochrasterplatte und Erhöhung.

Gegenhalter ist in 50 mm Schritten verschiebbar.



Keine Maschinenanpassung

**Rationalisierungseffekt durch
Mehrseitenbearbeitung
und Mehrfachaufspannung**



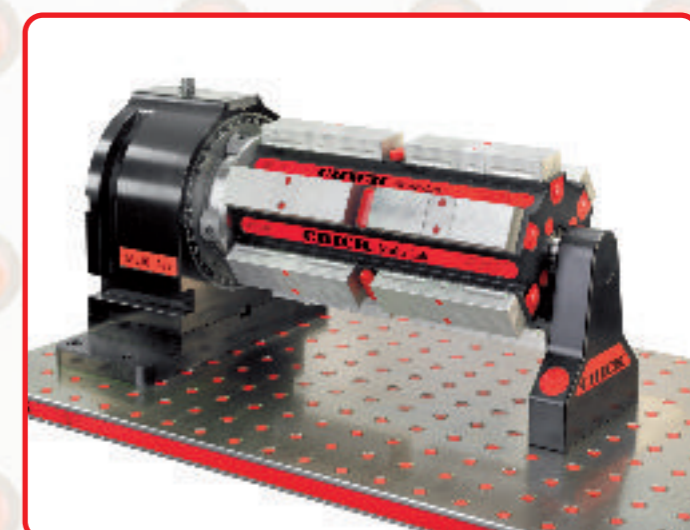
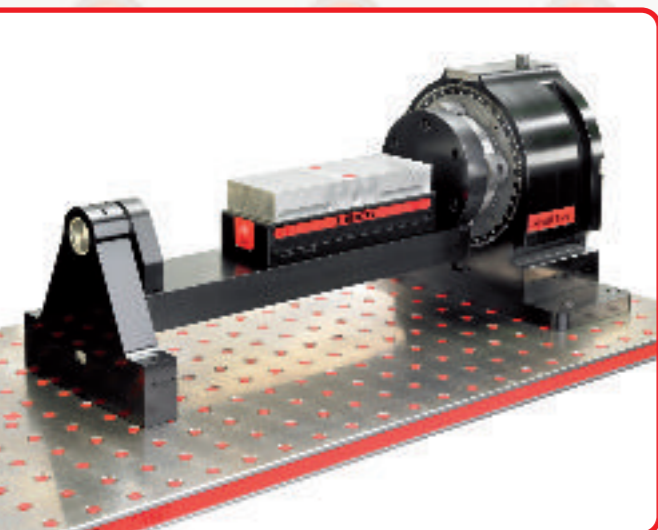
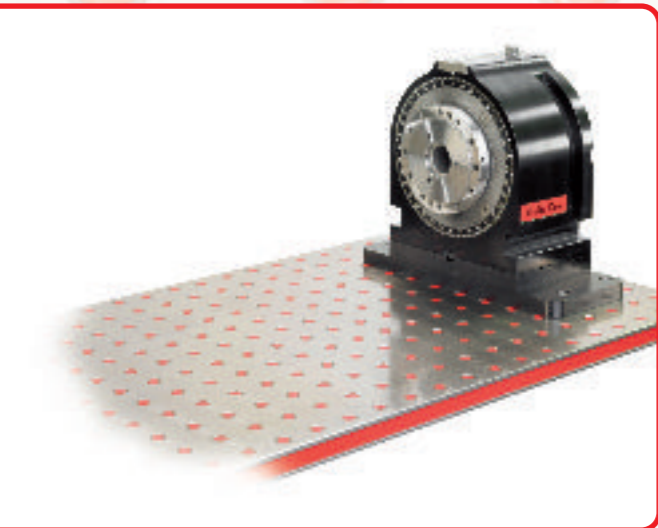
Walter Bautz GmbH
Mess- und Spanntechnik
Mühlenweg 8
64347 Griesheim
Tel. 06155-8422-0 · Fax 06155-8422-50
www.walterbautz-gmbh.de

Mit wenigen Handgriffen und geringen Investitionskosten geben Sie Ihrem Bearbeitungszentrum eine vierte Achse zum Teilen

So einfach geht's:

- Geteilt wird mit der Maschinenspindel (360 x 1°)
- Das Taktwerkzeug wird in die Spindel eingewechselt
- Im NC-Programm wird ein Kreisbogen (=Teilungswinkel) programmiert

- Programmstart:
Die Maschine führt nun die Teilbewegung (z.B. 90°) aus:
– Eintauchen – Teilen – Ausfahren – Fertig!
- Die exakte Teilungspositionierung übernimmt der Multi-Dex – ohne Fremdenergie



Vorteil 1

Genau-Positionierung (360 x 1°)

übernimmt die Mechanik des MD-Teilapparat. Zwangsgesteuerte, spielfrei verkeilte Formschlußelemente gewährleisten hohe Steifigkeit und Funktionssicherheit.

Vorteil 2

Rasches Wechseln der Spannsysteme

ist möglich durch den Keilspannflansch. Kollisionsfreie Anbindung beliebiger Spannmittel - auch von Sondervorrichtungen. Dies erhöht die Flexibilität bei kleinen Stückzahlen und spart Rüstzeiten bei Mehrseitenbearbeitung.

Vorteil 3

Universell einsetzbar

auf beliebigen Fräszentren. Keine Maschinenanpassung, keine Kabel oder Schläuche, völlig steuerungsunabhängig. Stehend oder liegend einsetzbar.



Vorteil 4

Lochrasterplatte

passt auf alle gängigen T-Nutentische. Wir fertigen auch Lochrasterplatten nach Ihren Angaben.

Vorteil 5

Teilen NC-gesteuert oder manuell

Die Maschinenspindel teilt mit Hilfe des Taktwerkzeugs über NC-Programmierung. Manuelles Teilen möglich: So spannen Sie Werkstücke am Rüstplatz oder teilen auf konventionellen NC-Maschinen.



Die wirtschaftliche Alternative zu NC-Teilapparaten