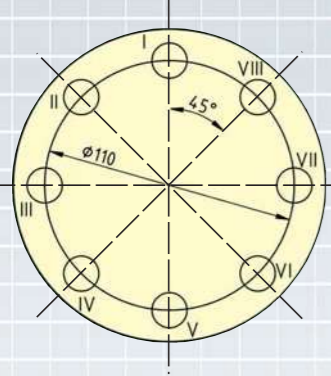


# Serie TB

## Torreta servo con enclavamiento hidráulico.

Prueba de mecanizado en un TB-46M.  
Material: Aluminio (A2017).

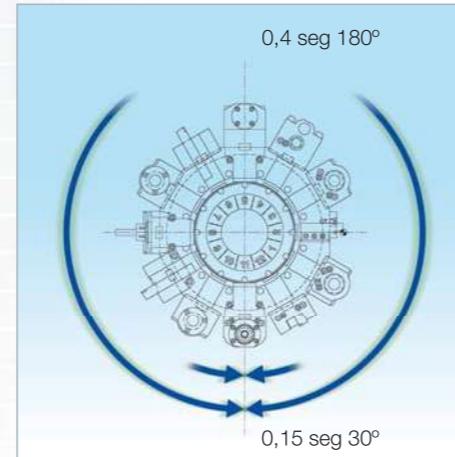
Mecanizado con una fresa de 10 mm después de taladrar previamente con una broca de 9 mm.



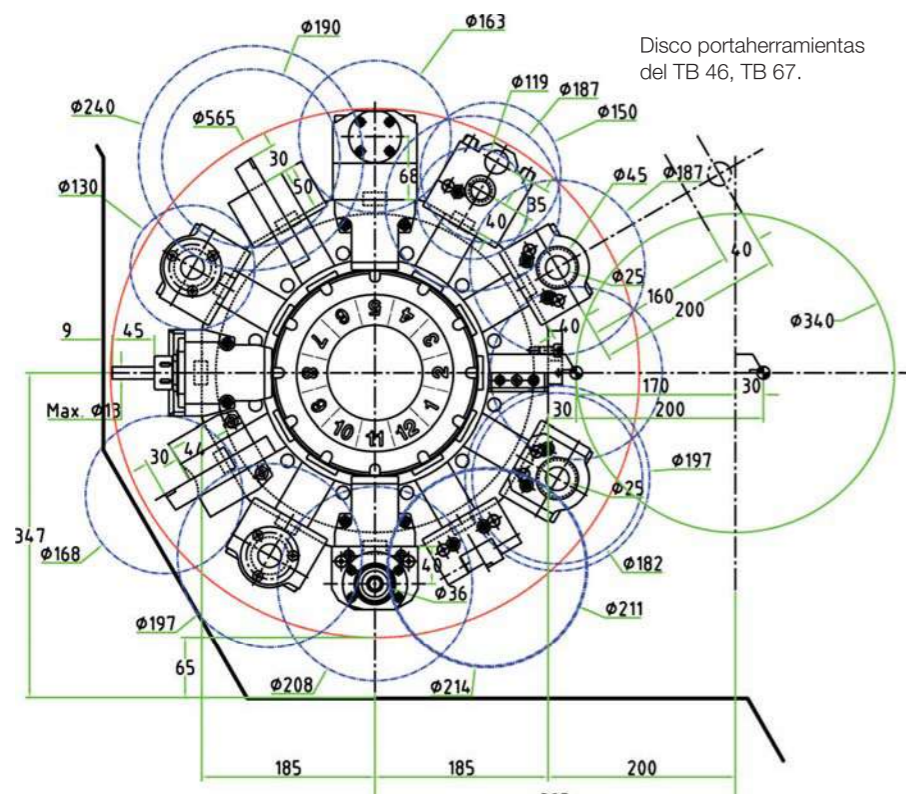
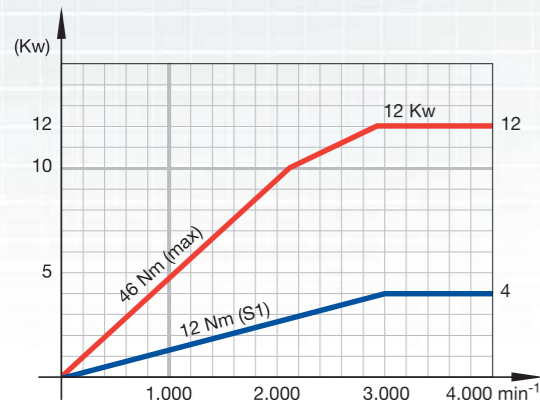
PRECISIÓN DEL EJE C								
Posición	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
Error*	0	0,0014	0,0012	0,0036	0,0012	0,0027	-0,0021	0,0014

\* Los resultados aquí obtenidos pueden ser no igualables debido a diferencias medioambientales y de medición.

CAPACIDAD DE LAS HERRAMIENTAS MOTORIZADAS					
	Herramienta	Veloc. Giro	Veloc./Prof. Corte	Avance	
Taladrado	TB 46M	φ 13	600 min <sup>-1</sup>	25 m/min	160 mm/min
	TB 67M	φ 13	600 min <sup>-1</sup>	25 m/min	160 mm/min
Fresado	TB 46M	φ20	320 min <sup>-1</sup>	15 mm	64 mm/min
	TB 67M	φ20	320 min <sup>-1</sup>	15 mm	64 mm/min
Roscado	TB 46M	M12 P1.75	400 min <sup>-1</sup>	15 m/min	700 mm/min
	TB 46M	M12 P1.75	400 min <sup>-1</sup>	15 m/min	700 mm/min



### DIAGRAMA DE PAR Y POTENCIA DE LAS HERRAMIENTAS MOTORIZADAS



Disco portaherramientas del TB 46, TB 67.

El disco porta herramientas no se mueve al enclavarse y desenclavarse. Esto permite desenclavar en el alejamiento y enclavar en el acercamiento consiguiendo tiempos de cambio de herramienta efectivos de 0,15 seg.

- Torreta de robusta construcción, incorpora un disco porta herramientas de gran diámetro con el que se consigue reducir las interferencias entre herramientas y plato.
- Indexación bidireccional a alta velocidad mediante servo motor. El movimiento se realiza mediante un motor como el de los ejes. Así se consigue rapidez y suavidad en el giro.
- El indexaje se realiza en 0,15 seg para posiciones consecutivas y 0,4 seg para 180 grados.
- El desbloqueo se realiza durante el alejamiento, el bloqueo se realiza durante el acercamiento con lo cual se consigue un cambio de herramienta efectivo en 0,15 seg.
- El bloqueo se realiza mediante sistema hidráulico. Las coronas de bloqueo son de 230 mm de diámetro y son de tipo cóvico (curvic coupling).
- La transmisión de la herramienta motorizada está montada con engranes de tipo Gleason, cónico helicoidales, templados y rectificadas, para dar gran precisión en el roscado rígido.

