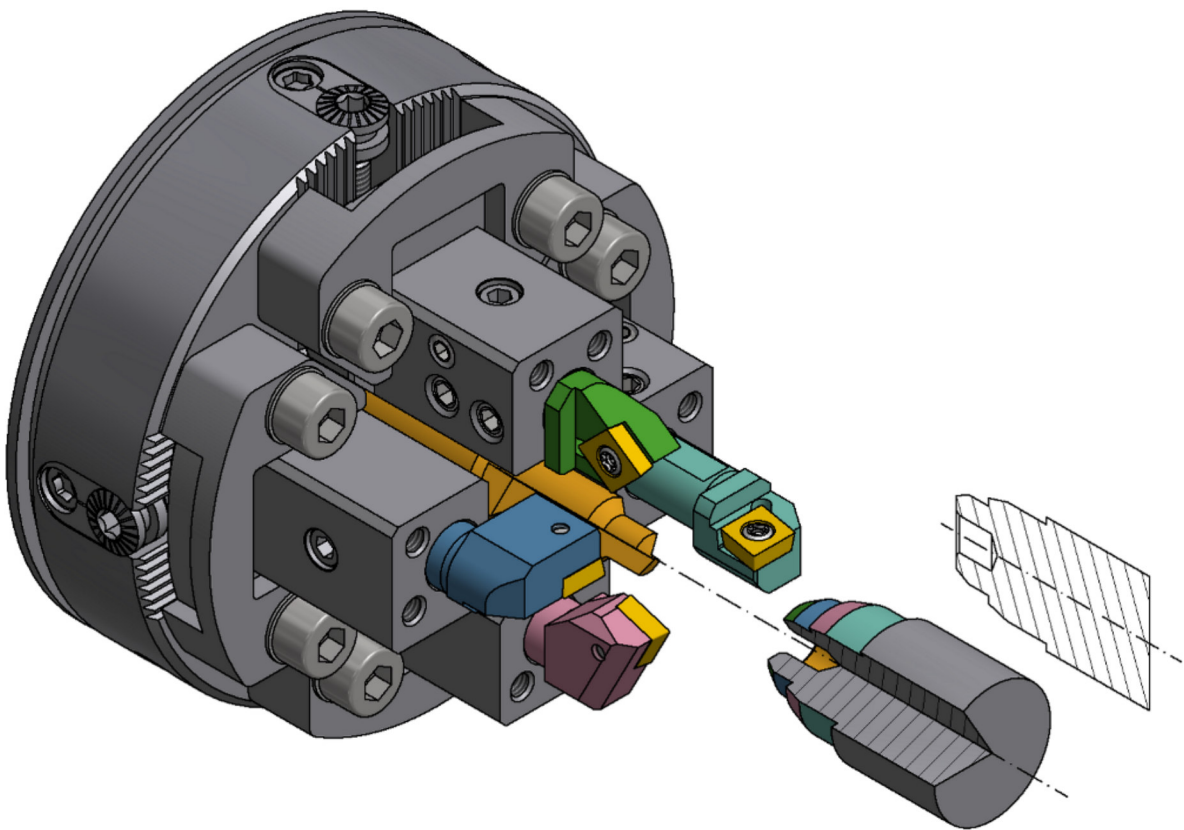




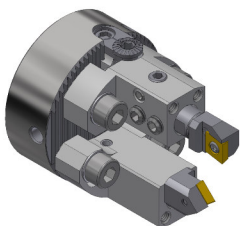
VALTEC Turning Heads

VALTEC
VALTEC Toolsystems GmbH

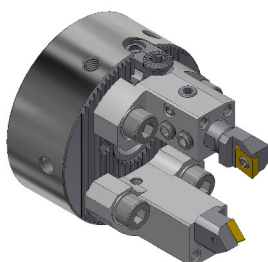
Präzisionsdrehköpfe Têtes de tournage de précision Precision turning heads



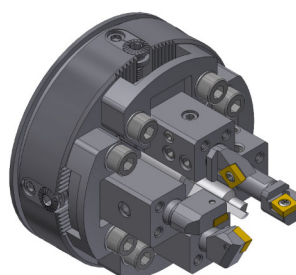
VATH-38



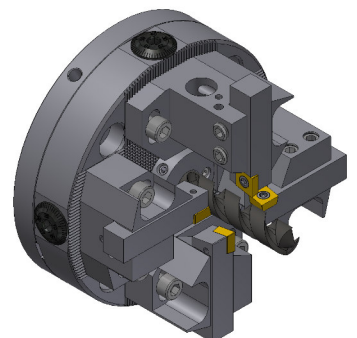
VATH-52



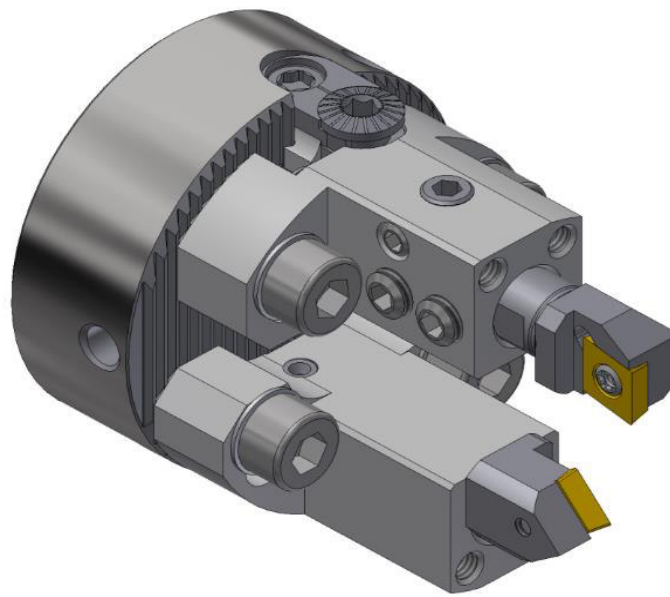
VATH-75



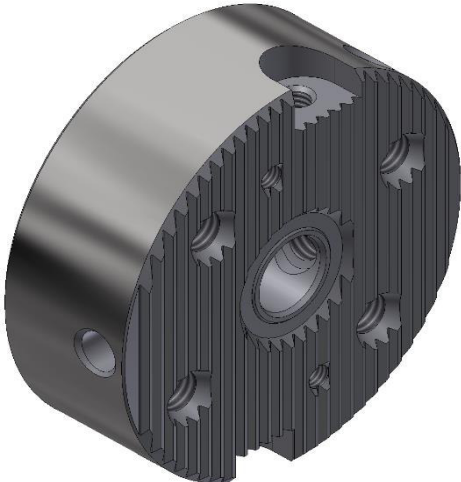
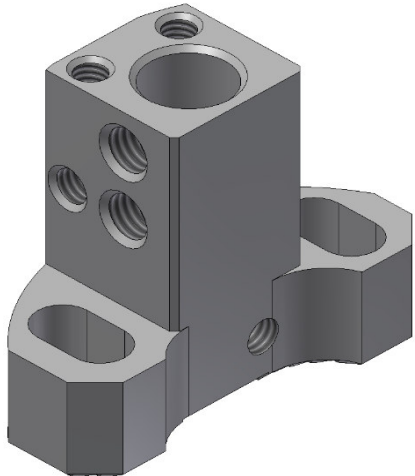
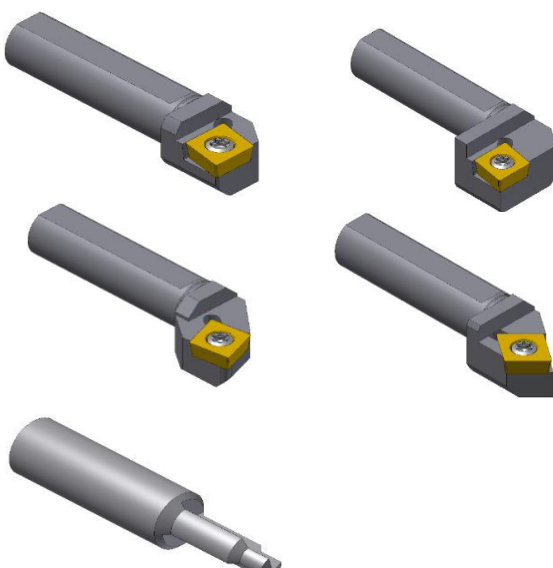
VATH-120



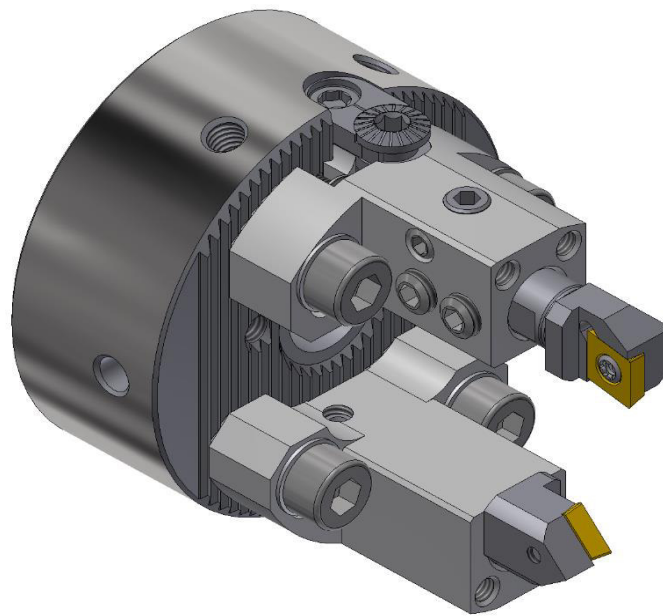
Präzisionsdrehkopf VATH-38



Mit den VATH-38 Präzisionsdrehköpfen besteht die Möglichkeit, Bauteile bis zu einem Durchmesser von 13mm zu bearbeiten. Dazu können zwei axial und radial verstellbare Schneidplattenhalter und ein Zentrums Werkzeug eingesetzt werden.

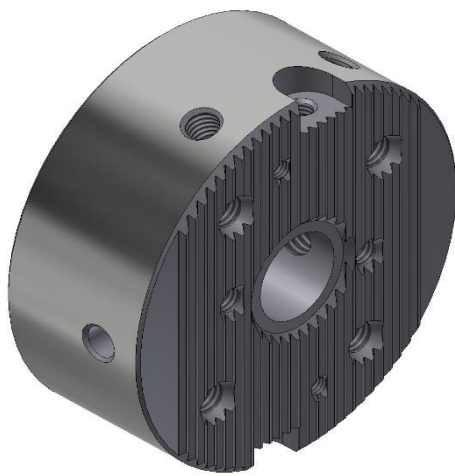
Grundkörper 	Der Grundkörper hat eine geschliffene Verzahnung. Durch diese können die Schieber optimal auf dem Grundkörper positioniert werden. Über eine Einstellspindel wird die Position des Schiebers und somit des Werkzeugs eingestellt.
Schieber 	Der Schieber dient als Werkzeugaufnahme auf dem Drehkopf. Es können unzählige Werkzeuge eingespannt werden. Je nach Werkzeugtyp besteht die Möglichkeit, die Spitzenhöhe der Werkzeuge mit Hilfe einer rotativen Verstellung einzustellen.
Werkzeuge 	Eine sehr grosse Auswahl an Werkzeugen können auf dem Drehkopf eingesetzt werden. Folgende Typen sind erhältlich: - Schafthalter links, rechts (axial verstellbar) - Aufsatzhalter links, rechts (auf Schieber verschraubt) - Fashalter aussen, innen - Zentrumswerkzeuge aussen, innen - Fasmeissel - Bohrwerkzeuge - diverse Sonderhalter

Präzisionsdrehkopf VATH-52



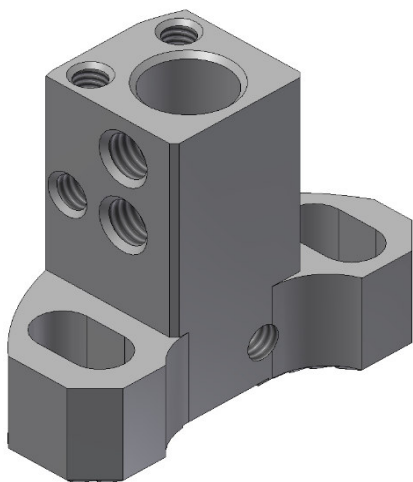
Mit den VATH-52 Präzisionsdrehköpfen besteht die Möglichkeit, Bauteile bis zu einem Durchmesser von 22mm zu bearbeiten. Dazu können zwei axial und radial verstellbare Schneidplattenhalter und ein Zentrums Werkzeug eingesetzt werden.

Grundkörper



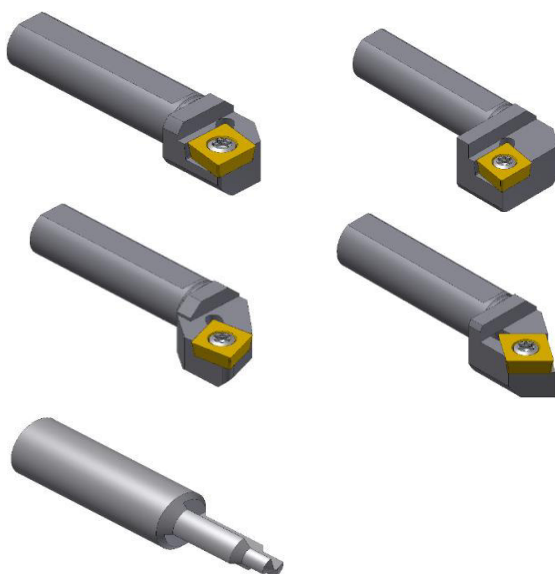
Der Grundkörper hat eine geschliffene Verzahnung. Durch diese können die Schieber optimal auf dem Grundkörper positioniert werden. Über eine Einstellspindel wird die Position des Schiebers und somit des Werkzeugs eingestellt.

Schieber



Der Schieber dient als Werkzeugaufnahme auf dem Drehkopf. Es können unzählige Werkzeuge eingespannt werden. Je nach Werkzeugtyp besteht die Möglichkeit, die Spitzenhöhe der Werkzeuge mit Hilfe einer rotativen Verstellung einzustellen.

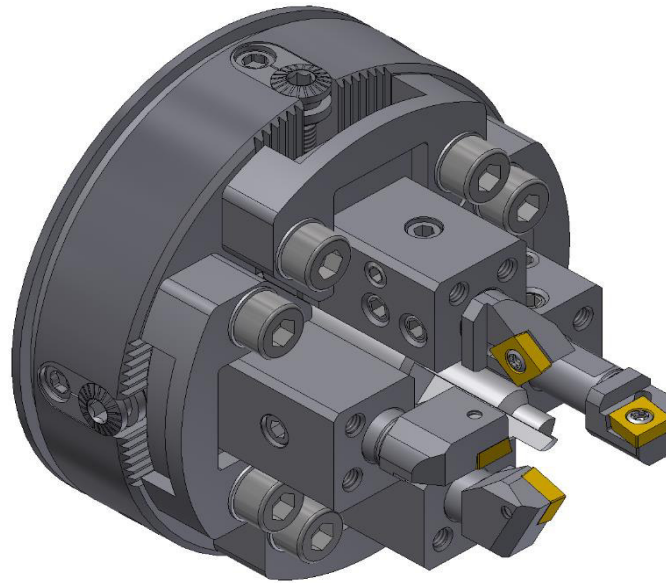
Werkzeuge



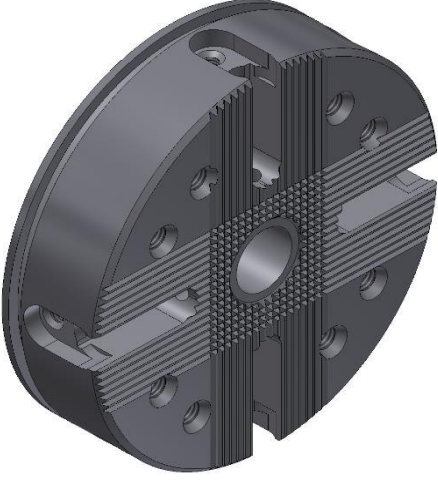
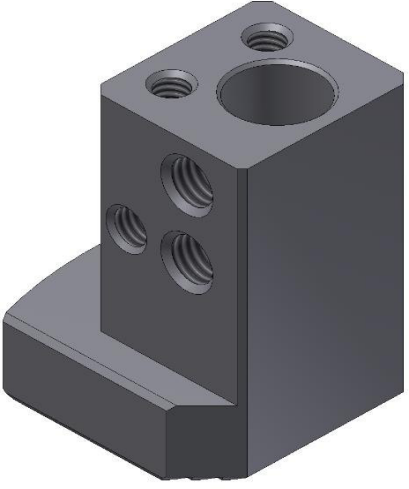
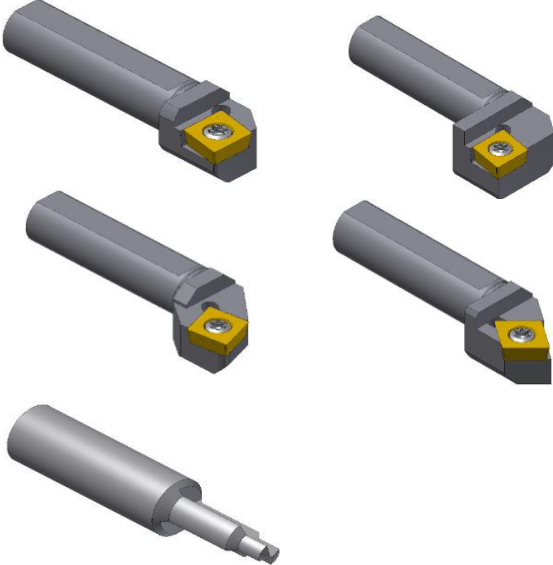
Eine sehr grosse Auswahl an Werkzeugen können auf dem Drehkopf eingesetzt werden. Folgende Typen sind erhältlich:

- Schafthalter links, rechts (axial verstellbar)
- Aufsatzhalter links, rechts (auf Schieber verschraubt)
- Fashalter aussen, innen
- Zentrumswerkzeuge aussen, innen
- Fasmeissel
- Bohrwerkzeuge
- diverse Sonderhalter

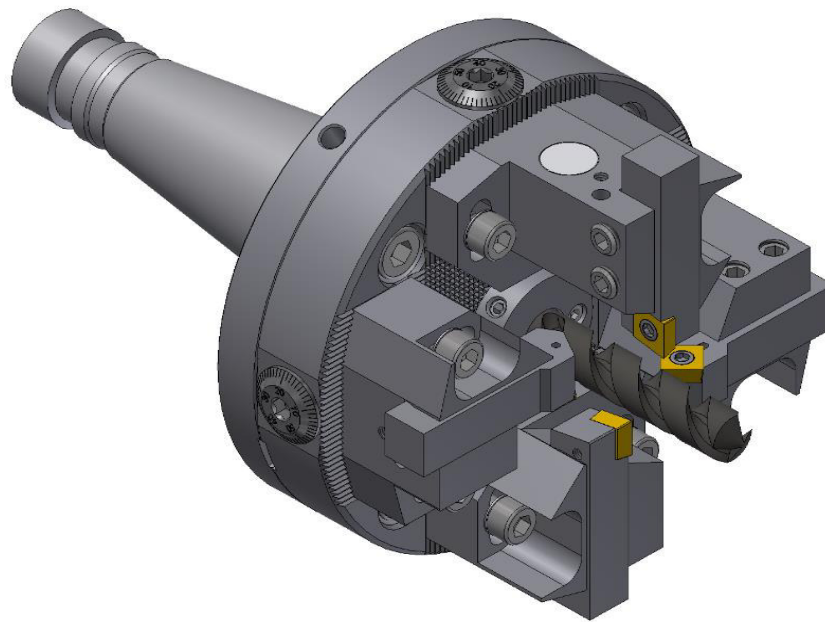
Präzisionsdrehkopf VATH-75



Mit den VATH-75 Präzisionsdrehköpfen besteht die Möglichkeit, Bauteile bis zu einem Durchmesser von 27mm zu bearbeiten. Dazu können vier axial und radial verstellbare Schneidplattenhalter und ein Zentrums Werkzeug eingesetzt werden.

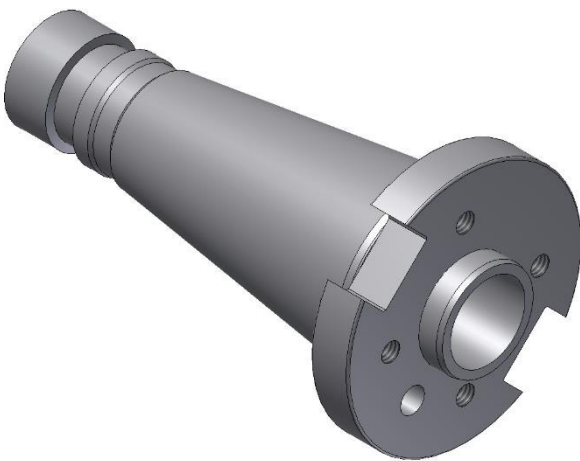
Grundkörper 	Der Grundkörper hat eine geschliffene Verzahnung. Durch diese können die Schieber optimal auf dem Grundkörper positioniert werden. Über eine Einstellspindel wird die Position des Schiebers und somit des Werkzeugs eingestellt.
Schieber 	Der Schieber dient als Werkzeugaufnahme auf dem Drehkopf. Es können unzählige Werkzeuge eingespannt werden. Je nach Werkzeugtyp besteht die Möglichkeit, die Spitzenhöhe der Werkzeuge mit Hilfe einer rotativen Verstellung einzustellen.
Werkzeuge 	Eine sehr grosse Auswahl an Werkzeugen können auf dem Drehkopf eingesetzt werden. Folgende Typen sind erhältlich: - Schafthalter links, rechts (axial verstellbar) - Aufsatzhalter links, rechts (auf Schieber verschraubt) - Fashalter aussen, innen - Zentrumswerkzeuge aussen, innen - Fasmeissel - Bohrwerkzeuge - diverse Sonderhalter

Präzisionsdrehkopf VATH-120



Mit den VATH-120 Präzisionsdrehköpfen besteht die Möglichkeit, Bauteile bis zu einem Durchmesser von 16.3mm zu bearbeiten. Dazu können vier axial und radial verstellbare Schneidplattenhalter und ein Zentrums Werkzeug eingesetzt werden. Dieser Drehkopf ist in erster Linie für Schruppbearbeitung mit grossen Spantiefen ausgelegt.

Steilkegelaufnahme



Um den Drehkopf auf einer Werkzeugmaschine zu montieren, besteht die Möglichkeit, eine Steilkegelaufnahme zu verwenden. Kombiniert mit einem Zwischenflansch kann so der Drehkopf präzise befestigt werden.

Zwischenflansch



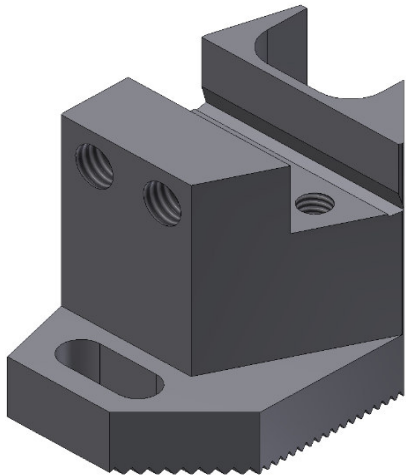
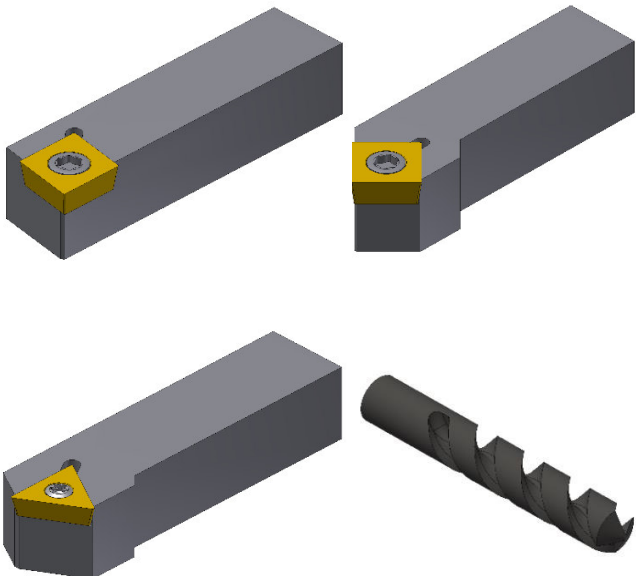
Je nach Werkzeugmaschine wird eine Steilkegelaufnahme oder auch direkt ein Zwischenflansch verwendet um den Drehkopf präzise auf der Maschine zu befestigen.

Grundkörper



Der Grundkörper hat eine geschliffene Verzahnung. Durch diese können die Schieber optimal auf dem Grundkörper positioniert werden. Über eine Einstellspindel wird die Position des Schiebers und somit des Werkzeugs eingestellt. Die Grundkörper gibt es in drei Ausführungen:

- für zwei Schneiden
- für drei Schneiden
- für vier Schneiden

Aufsatzblock 	Der Aufsatzblock dient als Werkzeugaufnahme auf dem Drehkopf. Es können unzählige Werkzeuge eingespannt werden. Es gibt Ausatzblöcke in verschiedenen Längen und Ausführungen: Rechtsdrehend, Länge in mm: 20, 25, 30, 35, 40 Links-drehend, Länge in mm: 20, 25, 30
Spannhülse / Spannzangenaufnahme 	Um Zentrums-werkzeuge zu spannen, können entweder Spannhülsen mit verschiedenen Innendurchmessern oder eine Spannzangenaufnahme für ER16 Spannzangen verwendet werden.
Werkzeuge 	Eine sehr grosse Auswahl an Werkzeugen können auf dem Drehkopf eingesetzt werden. Folgende Typen sind erhältlich: - Drehmeissel - Fasmeissel in verschiedenen Winkeln - Bohrwerkzeuge - diverse Sonderhalter