

Was ist der Speedsynchro Modular?

- Der Speedsynchro Modular ist eine Gewindewerkzeugaufnahme mit Minimallängenausgleich und einem Übersetzungsgetriebe ins Schnelle.

Warum braucht man einen Speedsynchro Modular?

- Die für Gewindebearbeitung programmierten synchronen Drehzahlen oberhalb 2000 U/min werden auch auf modernen Bearbeitungszentren oft nicht erreicht.
- Das Gewindewerkzeug kann dadurch nicht mit der optimalen Schnittgeschwindigkeit betrieben werden.

Was bringt der Speedsynchro Modular?

- Eine prägnante Reduzierung der Taktzeit, eine deutliche Energieeinsparung während der Gewindebearbeitung und eine spürbare Erhöhung der Gewindewerkzeugstandzeiten.

Was ist der Speedsynchro Modular nicht?

- Ein Gewindeschneidapparat! Das Reversieren der Werkzeugdrehrichtung erfolgt durch die Maschinenspindel und nicht durch das Übersetzungsgetriebe!

Wie funktioniert der Speedsynchro Modular?

- Aufgrund des Speedsynchro-Getriebes kann die Maschinenspindel mit einer geringeren Drehzahl (< 2000 U/min) programmiert werden. Diese programmierte Spindeldrehzahl wird während der Gewindebearbeitung auf jeden Fall erreicht. Die Schnittgeschwindigkeit am Gewindewerkzeug ist durch das Übersetzungsgetriebe tatsächlich größer.

Wofür kann der Speedsynchro Modular eingesetzt werden?

- Der Speedsynchro Modular ist für Gewindegewinde und -formen in den Abmessungen M1 – M8 geeignet. Für weiche Werkstoffe und Feingewinde sind auch größere Abmessungen nach Absprache möglich.

Wo kann der Speedsynchro Modular eingesetzt werden?

- Der Speedsynchro Modular kann auf jedem Bearbeitungszentrum mit Synchronspindel eingesetzt werden

Wie hoch sind die Einsparungen durch den Speedsynchro Modular?

- Die Taktzeiteinsparungen sind abhängig von der Dynamik der Maschinenspindel. Erfahrungswerte zeigen eine Taktzeitreduzierung zwischen 20 und 50% des gesamten Gewindeprozesses
- Die Energiereduzierung bei der Gewindeherstellung liegt bei ca. 90%
- Die Reduzierung der Axialkraft ist prozessabhängig und von unseren Softsynchro-Gewindegewindebearbeitungsfuttern mit Minimallängenausgleich seit Jahren in der Praxis bekannt

Wie können Sie die Einsparung Ihrer Taktzeit ermitteln?

- Sie benötigen dazu keinen Speedsynchro Modular!
- Sie verändern im CNC-Gewindeprogramm nur ihre Werkzeugparameter für Spindeldrehzahl und Vorschub
- Gewindezyklus Speedsynchro Modular: $\text{Spindeldrehzahl} / 4,412 \cdot \text{Spindelvorschub} \times 4,412$,
- Gewindezyklus Speedsynchro Modular ohne Bauteil in der Maschine ablaufen lassen - Taktzeit für die Gewindebearbeitung messen - Zeit der bisherigen Bearbeitung mit der Speedsynchro Modular Zeit vergleichen
- Durch eine Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit im Vergleich zu Ihren heutigen Parametern kann die Taktzeit weiter reduziert werden
- Mit unserem Return-On-Investment-Rechner auf www.speedsynchro.com kann die prozentuale Einsparung und Kostenreduzierung abgeschätzt werden

Was ist für den Einsatz des Speedsynchro Modulares erforderlich?

- Arretierung sicherstellen: Der Speedsynchro Modular wird mit einer Transportarretierung für das Werkzeugmagazin ausgeführt, die mit der spindelseitigen Arretierung verbunden wird. Ihr Maschinenlieferant kann Ihnen sagen, ob Ihre CNC Maschine bereits mit der spindelseitigen Transportarretierung ausgestattet ist
- Programmparameter anpassen: Für den Einsatz des Speedsynchro Modular ist es nur erforderlich, die CNC-Programmparameter durch Ändern der Drehzahl und Vorschubwerte auf das Übersetzungsgetriebe anzupassen

Wie erhalten Sie ein Angebot für den Speedsynchro Modular?

- Für ein Angebot benötigen wir von Ihrer CNC Maschine eine Zeichnung der Spindelfrontseite. Die Zeichnung ist im Normalfall in Ihren Maschinenunterlagen vorhanden oder kann von Ihnen bei Ihrem Maschinenlieferant angefordert werden
- Die Transportarretierung des Speedsynchro Modular wird an die Maschinengegebenheiten angepasst
- Sie erhalten zum Angebot eine Zeichnung der Ausführung und können damit die Störkonturuntersuchung für Ihr Bearbeitungszentrum durchführen

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Ihren [EMUGE-FRANKEN Ansprechpartner](#)

EMUGE-Werk Richard Gimpel GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Nürnberger Straße 96-100, 91207 Lauf
☎ 09123 186-0 · 📠 09123 14313