



SINCE 1919



VERZÄHNUNGSLÖSUNGEN FÜR DIE UHRENINDUSTRIE



INNOVATION ■ PRÄZISION ■ PRODUKTIVITÄT



## AUFZUGSTRIEB AM VERZÄHNCENTER GEAR AF 100

- Verzahnung **Breguet-Frontalverzahnung und Aussenverzahnung**
- Modul **0,19 mm**
- Abmessung **Ø 3,66 x 0,52 mm**
- Material **Stahl**
- Produktion **45 Sek\***

# AFFOLTER

AFFOLTER TECHNOLOGIES SA



[www.affoltergroup.ch](http://www.affoltergroup.ch)



# AUFZUGSTRIEB AM VERZÄHNCENTER GEAR AF100

- Produktion **1 Zyklus**
- Vorgänge **4 (2 Verzahnvorgänge & 2 Entgratvorgänge)**
- Verzahnung **Breguet-Frontalverzahnung und Aussenverzahnung**
- Zeit **45 Sek\***



## TRADITION

Bisher erfolgte die Verzahnung des **Aufzugstriebes** immer an **zwei Maschinen**, einer für die **Frontalverzahnung nach Breguet** und einer für die **Aussenverzahnung an der rechten Seite**. Dieses Verfahren erforderte zusätzlichen Zeitaufwand für Laden, Spülen und die Steuerung zwischen den beiden Maschinen.

## INNOVATION

Heute bietet **Affolter Technologies** die Verzahnung dieses für das Uhrwerk so wichtigen Werkstücks **in nur einem einzigen Produktionszyklus**. Unser vielseitiges Verzahncenter **GEAR AF100** führt die Verzahnung **in einem Produktionszyklus** für **4 Vorgänge** durch. Die Verzahnung erfolgt zudem mit unserem neuen Verfahren der Einspannung durch den Einsatz der **Spannzange „L10“** für **kleine Werkstücke in der Uhrenindustrie**.



## PRÄZISION



Diese Anwendung wird dank unserer **neuen Motorspindel MB5S270E** und dem dazugehörigen **Spannzangensystem** für kleine Werkstücke in der Uhrenindustrie ermöglicht. Diese neue Motorspindel kann ganz nach Wunsch **eingestellt** werden: **Spanndruck, Zangenöffnung, Korrektur des Rundlauf** und Überprüfung der **Anwesenheit eines Werkstücks**.

Dieses Werkstück kann dank der Vielseitigkeit unseres Verzahncenters **GEAR AF100** mit seinen **8 Achsen**, seiner **flexiblen CNC-Steuerung** und seiner **schnellen und einfachen Einstellung**

auf präzise und optimale Weise erzeugt werden.

\* Je nach Werkstückgeometrie, Einstellung und gewünschter Qualität.

## PRODUKTIVITÄT

### Werkzeug

Sie können die **aktuellen Werkzeuge** wie Halter, die Verzahnungszangen L10 oder F10 oder Ladegreifer einsetzen.

### Laden

Für das Laden dieser Werkstücke eignen sich die **Trommellader AF20** oder **Impulsloader AF45**, und Sie können Ihre aktuellen Werkzeuge problemlos beibehalten.

### Zyklus

**1 Produktionszyklus** für **4 Vorgänge**:

- **Frontalverzahnung nach Breguet;**
- **Entgraten nach Breguet** mit Drehstahl am Werkstück;
- **Entgraten Gerade** mit zwei Fräsern;
- **Aussenverzahnung.**

### Option

Durch den Einsatz einer **zweiten Spannzange** kann die Maschine auch das „Schwesterstück“, den **Kupplungstrieb**, optimal erzeugen.



Sie können sich jederzeit für ein genaues Angebot an uns wenden.

**AFFOLTER**  
AFFOLTER TECHNOLOGIES SA

