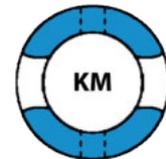
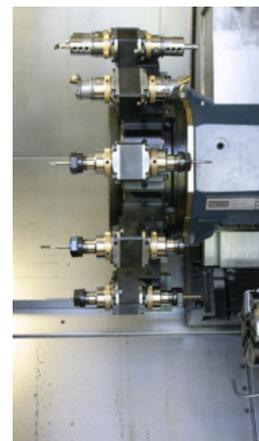
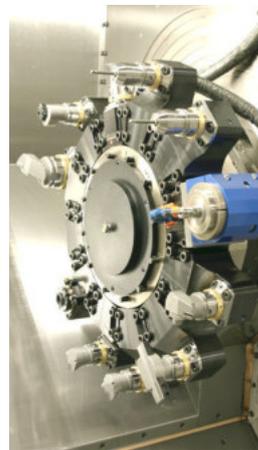


# QUICK-CHANGE Anfrageformular / QUICK-CHANGE Inquiry form

**QUICK-CHANGE** Werkzeugsysteme  
für Multi-Task und Drehmaschinen



**QUICK-CHANGE** tool system for  
multi-tasking and turning lathes



# Quick-Change Anfrageformular

Unsere Quick-Change Werkzeughalter werden individuell auf Drehmaschinen angepasst, um größtmögliche Flexibilität und Effizienz zu gewährleisten. Kundenwünsche können ebenfalls miteinbezogen werden. Das Folgende Formular dient dazu herauszufinden, welche Art von Werkzeughalter Sie benötigen. Es müssen nicht alle Felder ausgefüllt werden. In den meisten Fällen kann eine Zeichnung auch nur mit Grundinformationen erstellt werden.

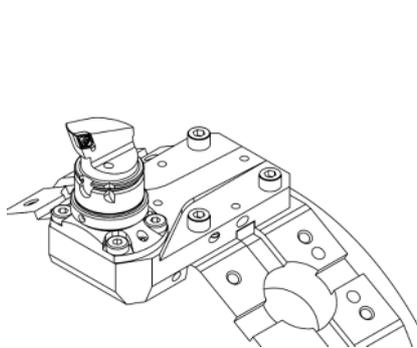
Bei Fragen können Sie sich jederzeit an unseren technischen Support wenden oder eine Mail an [service@swisstools.org](mailto:service@swisstools.org) schreiben.

## Werkzeughalter Auswahl

Falls Sie bereits wissen, welche Art von Werkzeughalter Sie möchten, können Sie dies in der nachfolgend aufgeführten Tabelle angeben. Alle aufgeführten Werkzeughalter können auch mit Halb-Indexierung hergestellt werden.

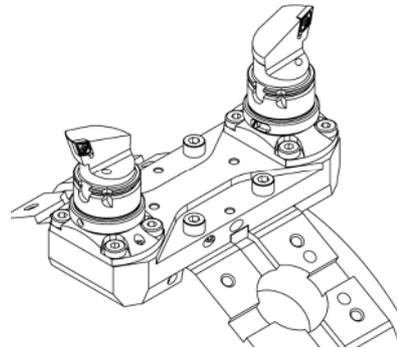
### Gerade Werkzeughalter

Diese Halter sind ausschließlich für die Bearbeitung von Außenkonturen.



Menge: \_\_\_\_\_ Stück

mit Halb-Indexierung

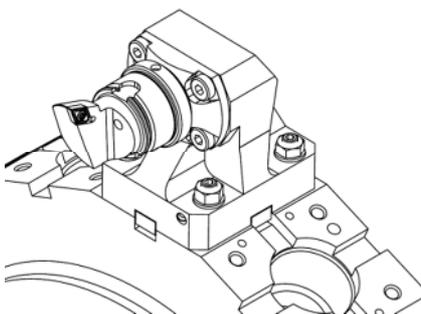


Menge: \_\_\_\_\_ Stück

mit Halb-Indexierung

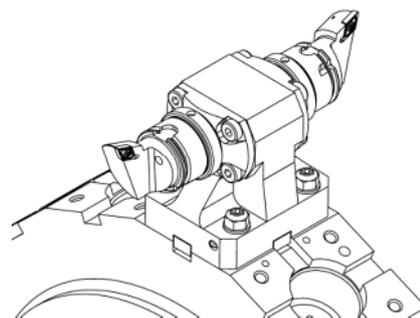
### Abgewinkelte Werkzeughalter

Diese Halter sind für die Bearbeitung von Außen- und Innenkonturen.



Menge: \_\_\_\_\_ Stück

mit Halb-Indexierung



Menge: \_\_\_\_\_ Stück

mit Halb-Indexierung

Spanneinheit	HSK-T	PSC mit Frontspannung	PSC mit Segmentspannung	KM
	<input type="checkbox"/> HSK Ø40 <input type="checkbox"/> HSK Ø63 <input type="checkbox"/> HSK Ø100	<input type="checkbox"/> PSC Ø40 <input type="checkbox"/> PSC Ø50 <input type="checkbox"/> PSC Ø63	<input type="checkbox"/> PSC Ø40 <input type="checkbox"/> PSC Ø50 <input type="checkbox"/> PSC Ø63	<input type="checkbox"/> KM32 <input type="checkbox"/> KM40 <input type="checkbox"/> KM50 <input type="checkbox"/> KM63



## Maschinen-Konfiguration

Die meisten Maschinenhersteller kombinieren mehrere Maschinenkonfigurationen in den gleichen Diagrammen. Um Unklarheiten zu vermeiden, bitten wir Sie, das nachfolgende Formular zu ergänzen.

Maschinenhersteller: \_\_\_\_\_

Maschinenbezeichnung: \_\_\_\_\_

Reitstock:  Ja  Nein

Gegenspindel:  Ja  Nein

Y-Achse:  Ja  Nein

Scheiben- oder Sternrevolver:  Scheibenrevolver  Sternrevolver

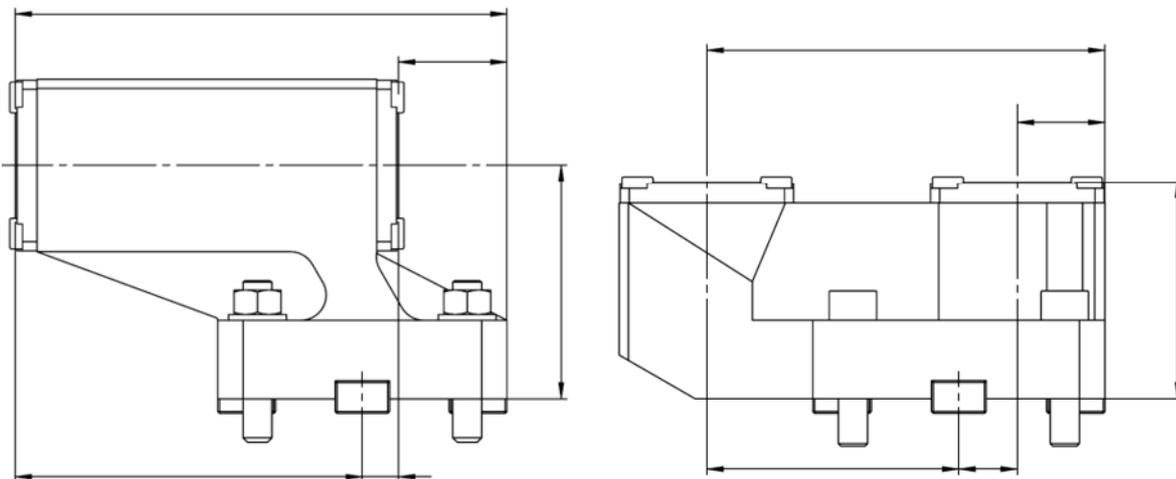
Anzahl Revolver:  1  2  3  4

Anzahl Schnittstellen pro Revolver: \_\_\_\_\_

Andere ungewöhnliche Funktionen oder Optionen, die den Maschinenraum beeinflussen, können in den Bemerkungen auf dieser Seite eingetragen werden.

## Kundenspezifische Maße und Anmerkungen

Falls Sie bereits genauere Anforderungen an bestimmte Maßangaben haben, können Sie diese in den nachfolgenden Skizzen eintragen.



Sonstige Bemerkungen zu den Werkzeughaltern oder Ihrer Maschine:

---



---



---



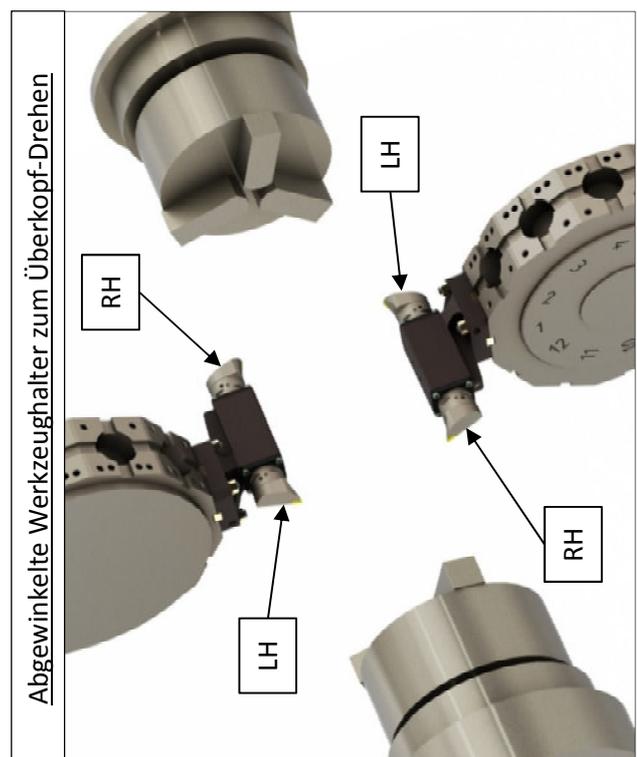
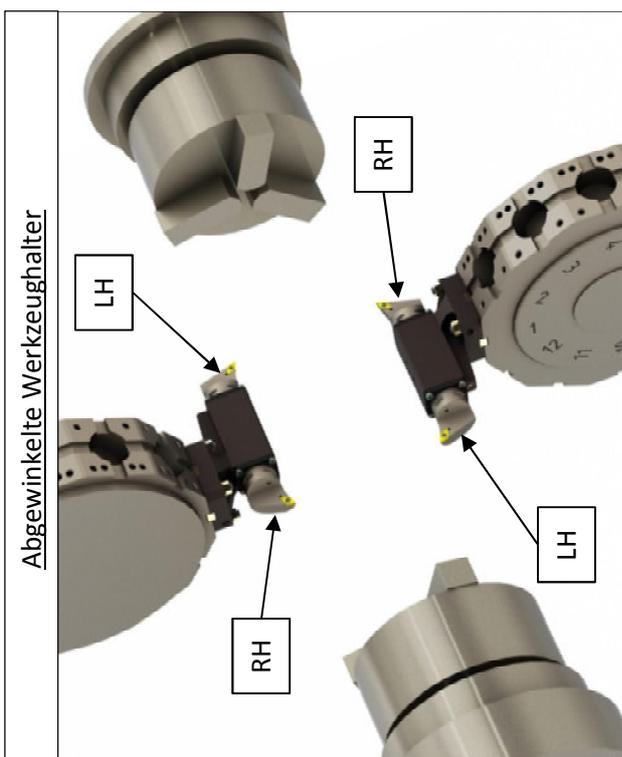
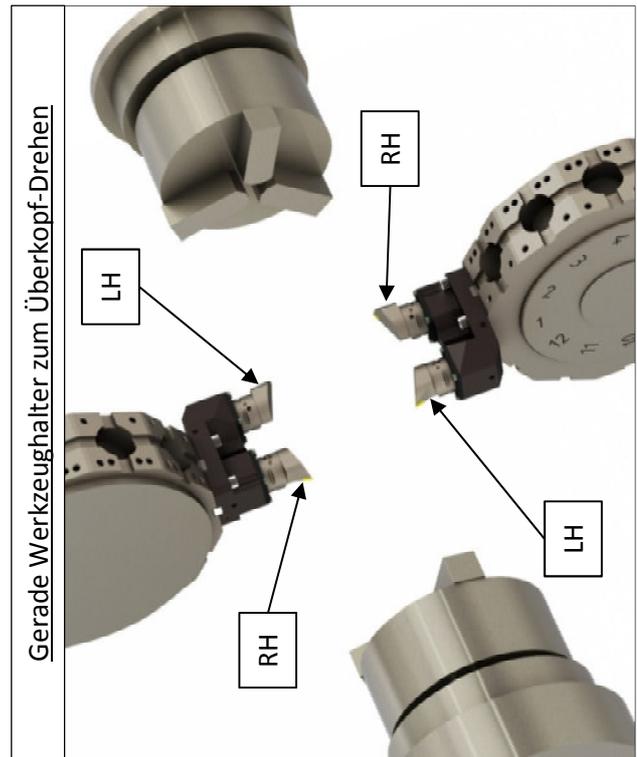
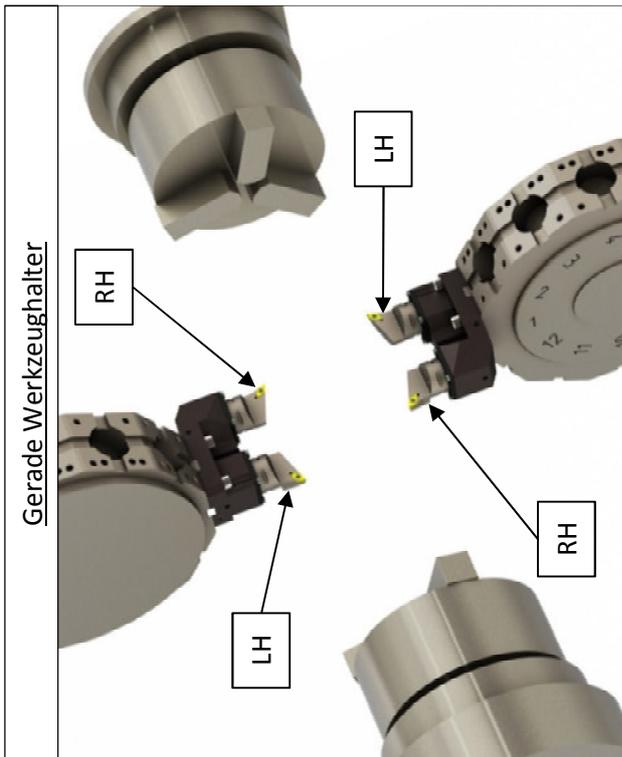
---

## Werkzeug Orientierung

Alle von uns hergestellten Werkzeughalter bestehen aus einem Grundkörper und den entsprechenden Spanneinheiten. Die Einbaulage der Spannbüchse definiert ob linke (LH) oder rechte (RH) Werkzeuge verwendet werden können. Die verwendbaren Werkzeuge sind in den Grafiken unten gekennzeichnet.

Unsere Spanneinheiten können jederzeit vom Kunden umgebaut werden. Die Angaben unten dienen lediglich dazu die Einbaulage bei der Auslieferung zu definieren.

Bitte markieren in der Grafik unten in welcher Einbaulage, Bearbeitungsart oder Werkzeuge Sie gerne verwenden möchten.

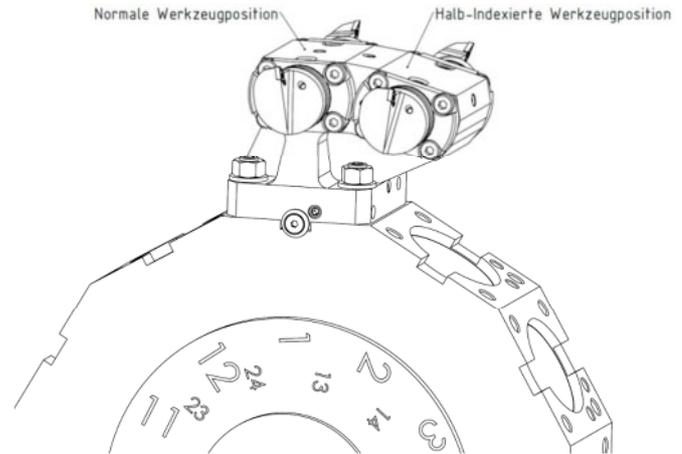


## Erläuterung Technischer Fachbegriffe

### Halb-Indexierung:

Halb-Indexierung beschreibt die Funktion den Maschinenrevolver beim Werkzeugwechsel auf einer Zwischenstellung zu positionieren. Dadurch kann die doppelte Menge an Werkzeugen eingespannt werden. In den meisten Fällen sind das bei einem 12er Werkzeug Revolver die Werkzeugnummern 13-24.

Halb-Indexierung ist nicht bei jeder Maschine möglich.



Normalerweise müssen die Werkzeughalter mit Halb-Indexierung höher gebaut werden als solche ohne. Das kann zu einer Verkleinerung des maximalen Drehdurchmessers führen.

(Falls dies der Fall wäre, würden wir Ihnen das mitteilen, bevor Sie die Zeichnungen zur Produktion freigeben.)

### PSC mit Frontspannung oder mit Segmentspannung:

Beide Spannsysteme sind für handelsübliche PSC nach DIN ISO 26623 ausgelegt.

Der größte Unterschied zwischen den beiden Systemen ist der Verzahnungsbolzen, der vor dem Montieren, in die PSC Schnittstelle des Werkzeugs gedreht werden muss. Mit der Segmentspannung muss dies nicht gemacht werden. Werkzeuge können hierbei ohne Modifikation direkt eingespannt werden.

Während bei beiden Systemen die Spannbüchse direkt vom Endkunden um 180° gedreht werden kann, benötigt das Spannsystem mit Frontspannung weniger Zeit und Arbeitsschritte.

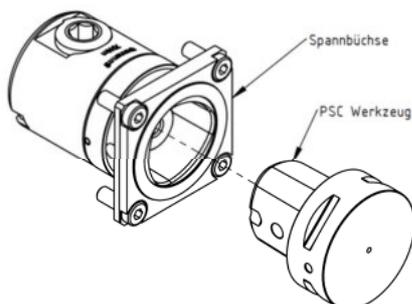
Das Spannsystem mit Frontspannung hat kleinere Abmessungen. Das kann besonders für große Bearbeitungsdurchmesser und für Maschinen mit kleinen Verfahrenswegen wichtig sein.

Als Faustregel gilt, besonders bei geraden Werkzeughaltern: sobald von Front- auf Segmentspannung gewechselt wird, muss meistens eine kleinere Spannbüchse verwendet werden (z.B. PSC63 auf PSC50).

### Die Vorteile auf einen Blick

#### **PSC mit Segmentspannung:**

- + Keine Verzahnungsbolzen benötigt
- + Schnelles Ein-, und Ausspannen
- + Für höhere Kühlmitteldrücke geeignet



#### **PSC mit Frontspannung:**

- + Kleinere Abmessungen
- + Einfaches Drehen der Spannbüchse
- + Höhere Spannkraft

