

Více než 20 let spolupráce s firmou PM-TECH

S firmou **PM-TECH** spolupracujeme již více než 20 let. Když jsme v roce 2006 zahájili výrobu dlouhotočných automatů MANURHIN K'MX pro Francii, o technologii obrábění na těchto strojích jsme toho tehdy moc nevěděli. Ptali jsme se zkušených uživatelů, jaké mají zkušenosti s kleštinami, vodicími pouzdry a nástroji. Všude jsme dostali stejnou odpověď: PM-TECH. Zeptali jsme se tedy po 20 letech:



Jak dlouho už jezdíte testovat nástroje do TAJMAC-ZPS a proč?

Nástroje řady TORQARD u vás testujeme posledních 7 let. Je to proto, že žádná jiná firma ve střední Evropě, která prodává dlouhotočné automaty, s nimi nemá tolik praktických zkušeností a takovou kapacitu pro technické poradenství či vývoj. Velmi také oceňujeme profesionální, vstřícný a flexibilní přístup vašich techniků.



stroj MANURHIN K'MX 1032

Překvapily vás něčím stroje MANURHIN K'MX?

Určitě svou tuhostí a silou. Názorným příkladem je příhoda z testování destičky DCMT 11T304-B52-G360 v nerezí (ap 3 mm) na stroji Manurhin K'MX 632 DU0. V programu jsme se tehdy spletli v desetinné čárce a místo posuvu 0,2 mm stroj **bez problému vykonal dráhu posuvem 2 mm/ot**. Neméně nás překvapilo, že i destička tento záběr přežila bez úhony.

Právě **tuhost strojů Manurhin** nám umožňuje plně využít potenciál našich speciálních geometrií, jako je nový utvařec SX5. Při testování jsme ověřili, že i při extrémní hloubce řezu (ap 5 mm) v nerezí lze díky stabilitě stroje dosáhnout špičkového povrchu s Ra <0,4 μm.

Současně máme výbornou zkušenost s výrobou mikrodílů z platiny a stříbra na stroji K'MX 413, kde bylo možné docílit stability výroby v toleranci 5 μm.

Co aktuálně PM-TECH nabízí uživatelům CNC dlouhotočných automatů?

Zákazníkům s dlouhotočnými automaty přinášíme již řadu let **komplexní a prověřená řešení** od předních světových výrobců. Díky dlouhodobému testování a praktickým zkušenostem z výroby – mimo jiné právě ve spolupráci s TAJMAC-ZPS – velmi dobře víme, **co uživatele těchto strojů v každodenním provozu trápí** a kde vznikají největší problémy.

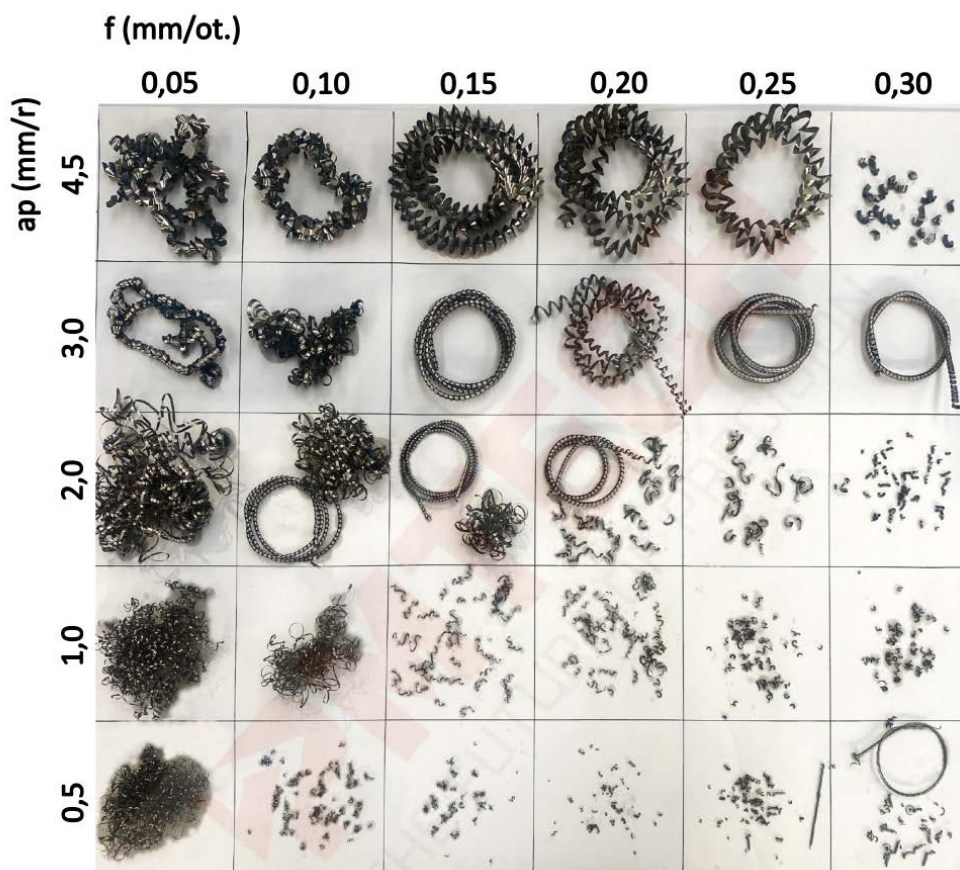
Na základě těchto zkušeností rozvíjíme naši interní značku TORQARD (TQ). Zaměřujeme se na **co nejlepší poměr cena/výkon a reálný přínos v praxi**. Neřešíme jen samotný nástroj, ale celý proces obrábění tak, aby si zákazník mohl jednoduše vybrat prověřené řešení pro konkrétní aplikaci – ať už jde o **vysokou životnost v přerušovaném řezu, bezproblémové utváření třísky v měkkých materiálech, kvalitní povrch** nebo **stabilitu výroby**.

Pro specifické a náročné aplikace malých dílů pak portfolio doplňujeme **špičkovými nástroji** švýcarské firmy Applitec.

Klíčem k plnému využití potenciálu stroje je přesné upnutí. Pro upnutí materiálu nabízíme vodící pouzdra a ultrapřesné kleštiny německé firmy SCHLENKER. Novinkou pro upínání osových nástrojů jsou pak švédské hydraulické upínače ETP. Oproti standardním ER kleštinám nabízejí **vyšší tuhost upnutí** a především **přesnější, rychlejší a bezpečnější výměnu nástroje** v těsném prostoru stroje.

Kromě klasického obrábění navíc poskytujeme **řešení a podporu pro speciální operace**, jako je rádlování, ražení za rotace, značení či válečkování.

(Za PM-TECH odpovídal Jiří Lieberzeit)



DCMT-11T304-SX5-J354

SDJC

120 m/min **1.4301**

olej

Testováno na stoji MANURHIN K'MX 632 DUO