



Pneumatic collet with the half-bushings

Anti-vibration pneumatic collet

As always attentive to the specific requirements of individual customers, IEMCA has recently designed for Zannini (see article) a device that, when fitted to the headstock, dampens vibrations during bar machining operations on sliding headstock lathes. This device is particularly suited to lathes with long headstock stroke and for small diameter and/or flexible bars, effectively eliminating the need

to change the bar feeder guides while affording even greater rotation speeds. The device comprises a pneumatic collet featuring two half-bushings with the diameter of the bar to be machined. Changeover operations are quick and easy thanks to the two screw-in knobs. When closed, the collet brings the half-bushings into contact,

thus creating a closed channel with a diameter 0.5 mm greater than that of the bar. The device stays closed throughout forward movement, opening just before the transit of the bar pusher. It stays closed even after the opening of the front bushing, which is normally fitted at the front section of bar feeders.

Opening and closing of the collet is pneumatically actuated. Control is by signals already used for other bar feeder functions. The application of the device must be studied by the IEMCA engineering department to assess equipping requirements for any other type of lathes. ♦

Vibrationshemmende pneumatische backen

Die Firma IEMCA verfolgt stets mit größter Aufmerksamkeit die Anforderungen der einzelnen Kunden und hat jüngst für die Fa. Zannini (siehe Artikel) eine Vorrichtung zur Verringerung der Stangenvibrationen während der Bearbeitung auf Langdrehautomaten entwickelt, die direkt am hinteren Teil des Spindelstocks montiert wird. Sie ist besonders für Drehbänke geeignet, deren Spindelstock einen langen Weg zurücklegt und Stangen mit kleinem

Durchmesser bzw. biegsame Stangen bearbeitet. Dadurch kann das Auswechseln der Führungen des Lademagazins vermieden und eine bessere Rotationsgeschwindigkeit erreicht werden. Die Vorrichtung besteht aus einer pneumatischen Führungsbacke mit zwei Halbschalen mit dem Durchmesser der zu bearbeitenden Stange; das Auswechseln wird durch zwei manuell abnehmbare Griffe erleichtert.

Beim Schließen der Backen bilden die beiden Halbschalen einen geschlossenen Kanal mit einem Durchmesser, der 0,5 mm größer als der der Stange ist. Beim Vorwärtsschieben bleibt die Vorrichtung geschlossen und sie öffnet sich nur kurz bei Betätigung des Stangenschiebers. Die Vorrichtung bleibt auch nach dem Öffnen der vorderen Buchse geschlossen, die normalerweise im vorderen Teil der Stangenlader montiert ist.

Das Öffnen/Schließen der Backe erfolgt pneumatisch und wird durch Signale gesteuert, die bereits für andere Funktionen des Stangenladers verwendet werden. Die Anwendung der Vorrichtung wird derzeit vom technischen Büro von IEMCA untersucht, um eine Befestigungsvorrichtung für jede Art von Drehmaschinen zu konstruieren. ■

ZANNINI

Ever since 1963, Zannini SpA of Castelfidardo in the province of Ancona has specialised in the production of small metallic turned parts - electronic connectors, components for locks, home appliances and hydraulics - using extensive technical facilities, including single and multi-spindle lathes, reworking and transfer machines. The company, certified ISO 9002 and ISO TS, has always paid special attention to the pursuit of precision in reworking, finishing processes and prompt delivery - services assured by cutting-edge technology and highly-qualified human resources. Collaboration between IEMCA and Zannini is as ever intense (the company currently employs 70 IEMCA bar feeders on its premises); recently, in response to the production demands expressed by Zannini, the IEMCA engineering department designed a special anti-vibration device for small and/or flexible bars, for sliding headstock lathes with particularly long headstock stroke (see article). ♦

Die Firma Zannini Spa in Castelfidardo, in der Provinz Ancona, ist seit 1963 auf die Produktion von kleinen gedrehten Metallteilen und Eisenwaren spezialisiert - Anschlüsse für die Elektronik, elektrische Kontakte, Komponenten für Schlösser, E-Haushaltsgeräte und Hydraulik - die unter Einsatz eines beachtlichen Maschinenparks gefertigt werden, der Ein- und Mehrspindelmaschinen, Nachform-Drehautomaten und Transfermaschinen verschiedener Art umfasst. Die Firma hat die Zertifikationen ISO 9002 und ISO TS erhalten und widmet seit jeher ein besonderes Augenmerk der Präzision bei der Nachformbearbeitung, der Fertigbearbeitung der Kleinteile und der pünktlichen Auslieferung der Aufträge. Dazu setzt Zannini Spa fortschrittliche Technologien, modernste Anlagen und höchst qualifizierte menschliche Ressourcen ein. Die Zusammenarbeit zwischen IEMCA und Zannini ist schon immer sehr intensiv gewesen - die Firma hat 70 Stangenlader von IEMCA in ihrem Werk installiert - und jüngst hat das technische Büro von IEMCA eine spezielle Antivibrations-Einheit für Stangen mit kleinem Durchmesser und/oder biegsamen Stangen entwickelt, die in Langdrehautomaten und mit langem Spindelhub installiert werden (siehe Artikel hier neben). ■



Zannini workshop



Zannini factory

The family

