

Werkzeug Technik

Technologie - System - Logistik

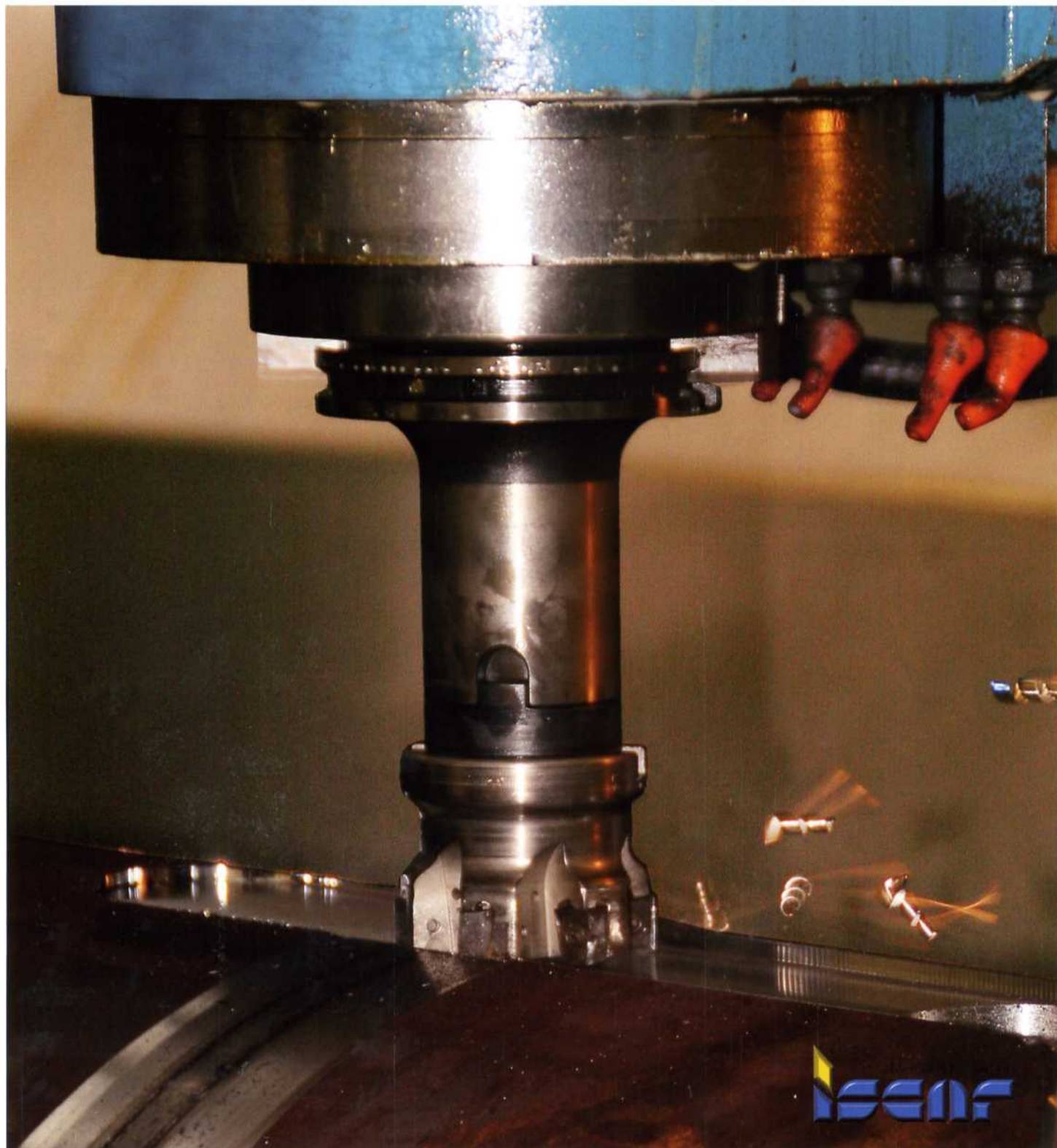
ISSN Nr. 0997 - 6981

15 November 2011

Nr. 123 — Preis : 11 €

EURO MOLD
BESCHICHTUNGS-
TABELLEN

Die Fachzeitschrift der Schneidwerkzeuge und Meßtechnik für die Metallbearbeitung



LEINF

(Siehe Seite 54)



Die zuverlässige, sichere und genaue radiale Längeneinstellung der neuen MAPAL Hydrodehnspannfutter ermöglicht Werkzeugwechsel und Längeneinstellung in der Maschine.

neuen Radialverstellung lieferbar. Das umfangreiche Angebot der MAPAL Spanntechnik ist mit dieser Erweiterung noch kompletter geworden.

Kundennutzen auf einen Blick:

- Zuverlässige, sichere und genaue Längeneinstellung über robustes Kegelradgetriebe
 - Werkzeugwechsel und Längeneinstellung in der Maschine möglich
 - 10 mm Verstellweg für alle Spanndurchmesser
 - Radiale Längeneinstellung auch bei Überlängen und Sonderfutter möglich.
- (12311-29)

NIKKEN HAT C6-HALTER!

Nachdem das Coromant CAPTO-Prinzip von SANDVIK Coromant frei wurde, hat NIKKEN die Produktion der C6-Polygon-Schnittstelle aufgenommen. Sie zeichnet sich durch hohe Genauigkeit und Steifigkeit aus. Als Pionier des schwingungsgedämpften Werkzeughalters bietet NIKKEN diese Produktart nun auch mit dem C6-Standard an. C6 entspricht in etwa der Größe von HSK 63 bzw SK40.

Die NIKKEN-Idee der Schwingungsdämpfung besteht darin, dass Schwingungen, die der Werkzeughalter von der rotierenden Maschinenspindel übernimmt, über eine Schwingungsbarriere abgefangen und nahezu beseitigt werden. Dadurch kann der Halter jetzt keine Schwingungen an das Schneidwerkzeug abgeben. Das verhilft zu mehr, gleichmäßig ausgeprägten Spänen, zu längeren Standzeiten der Schneidwerkzeuge und zu gleichmäßig glatten Oberflächen. Besonders bei schnellen Maschinen in lechterer Bauweise haben sich schwingungsgedämpfte Werkzeughalter bewährt. NIKKEN stellt seine Halter, auch SK, HSK, für Testzwecke zur Verfügung. Niemand soll die Katze im Sack kaufen.

Heutzutage werden die Anforderungen an Maschine und Werkzeug immer komplexer. Da liegt es nahe, auch Werkzeughalter den hohen Ansprüchen an Steifigkeit, Genauigkeit und Leistungsfähigkeit anzupassen. NIKKEN ist gerne Ansprechpartner für jeden, der sich diese Weiterentwicklungen zu Nutze machen will. Auf der EuroMold ist NIKKEN in Halle 8, Stand E134 präsent. NIKKEN hat seine Fertigungsstätte



in Osaka, Japan. Dort wurde das Unternehmen von 50 Jahren gegründet und seine 450 Mitarbeiter bedienen heute weltweit ein Vertriebs- und Servicenetz für Werkzeuge zum Spannen und Positionieren.

(12311-30)

DAS UMRÜSTEN HAT SPIELFREI

Röhm ist es als erstem Hersteller gelungen, einen bei der Drehmomentrichtungsumkehr spielfreien Stirnseiten-Mitnehmer zu entwickeln. Das jetzt vorgestellte Produkt CoE ermöglicht die Komplettbearbeitung von Werkstücken durch drehen und fräsen. Das modular aufgebaute Spannwerkzeug lässt sich durch wechselbare Scheiben und Spitzen an das jeweilige Werkstück anpassen. Ein mechanischer Kraftausgleich gewährleistet die gleichmäßige Spannkraft ohne Spiel. Das Umrüsten auf andere Einheiten gehört der Vergangenheit an.

Mit dem Stirnseiten-Mitnehmer CoE von Röhm lassen sich Werkstücke in einer Aufspannung durch drehen und fräsen komplettbearbeiten. Dabei sind die erreichbaren Oberflächengüten

Schwartz
tools and more

APPLITEC

Patentierte Keilverzahnung
Extrem steif · Wiederholgenauigkeit < 0,01 mm

Sonderspannzangen · Rundlauf UP z.B. Vorbauzangen mit HM-Einsatz
VHM Spiralbohrer · DIN 1897 + DIN 338 · rechts- u. linksschneidend ab Ø 0,30 mm und Sonderformen
VHM Schafffräser · viele Ausführungen und Bauformen · ab Ø 0,20 mm
VHM Kreissägen · verschiedene Zahnung Ø 8,0 – 160 mm · und Sonderkreissägen

Schwartz - tools + more Jörg Schwartz e.K. Gewerbestr. 26 76327 Pfinztal/Germany · Fon +49 (0) 721 / 955 37 -20 Fax 955 37 -22 www.schwartz-hm.de



Der jetzt vorgestellte CoE ermöglicht die Komplettbearbeitung von Werkstücken durch drehen und fräsen.

beim Fräsen vergleichbar einer Bearbeitung auf einem Schraubstock. Ein mechanischer Ausgleich sorgt für eine gleichmäßige und gleichbleibende Spannkraft. Mit hoher Rundlaufgenau-

igkeit deckt das wartungsfreundliche Spannwerkzeug einen Spannkreisdurchmesser von acht bis 80 mm ab.

Der Stirnseiten-Mitnehmer ist nach dem Baukastenprinzip konstruiert worden. Dadurch lassen sich Mitnehmerscheiben und Zentrierspitzen mit wenigen Handgriffen austauschen und das Spannwerkzeug sich so an verschiedene Werkstücke anpassen. Die Besonderheit liegt in der Ausgestaltung der Schnittstelle zwischen Mitnehmerscheibe und Spanneinheit. Bei herkömmlichen Lösungen mit Nut- und Federsystem tritt üblicherweise ein Umkehrspiel auf. Beim neuen Röh-

Produkt greifen Kugelbolzen und Prismauten völlig spielfrei ineinander. In Verbindung mit der federnden Zentrierspitze wird ein Werkstück automatisch und ohne Umkehrspiel bei werkstückseitigem Längsanschlag zentriert.

Auf die Marktbedürfnisse reagiert

Mit der Neuentwicklung reagiert Röhm auf die Situation, dass weltweit immer mehr Dreh-Fräszentren eingesetzt werden, auf denen Komplettbearbeitungen möglich werden. Da bisher kein spielfreier Stirnseiten-Mitnehmer mit wechselbaren, sphärisch wirkenden Mitnehmerscheiben am Markt verfügbar war, mussten bestimmte Teile immer auf einer weiteren Maschine gespannt werden, mit den allseits bekannten Nachteilen. Mit der spielfreien Konstruktion ist das Fräsen von Nuten auf der Drehmaschine ohne Qualitätseinbußen möglich. Damit demonstrieren die Spannexperten von Röhm erneut ihre Innovationskraft bei der Suche nach anwenderfreundlichen Spannlösungen.

(12311-31)

DIE OPTIMALE KOMBINATION AUS ER-SPANNZANGENAUFNAHME UND WECHSELSYSTEM IN EINEM WERKZEUGHALTER

Rüstzeiten verkürzen, Flexibilität erhöhen und damit die Produktivität steigern – Ohne Einschränkungen bei Präzision und Stabilität bei gleichzeitig

Bild 1: QuickFlex® Bohr- und Winkelbohrereinrichtung und (v.l.n.r.) Spannzange mit Mutter, Spannzangenadapter, Spannzangenadapter lang und kurz, Weldon/WhistleNotch Adapter und Kombi-Fräsdornadapter.



NEWS

FANUC BÜNDELT AKTIVITÄTEN IN EINER GESELLSCHAFT

Olaf Gehrels leitet die neue Fanuc Luxembourg Corporation

Noch schlagkräftiger zu werden, ist das Ziel der neuen Struktur von Fanuc in Europa. Unter dem Dach der neuen Gesellschaft Fanuc Luxembourg Corporation, FLC, werden die bisherigen Aktivitäten als europaweite Unternehmensbereiche geführt. Präsident der FLC mit Sitz in Echternach/Luxemburg ist Olaf Gehrels, bisheriger Europapäsident der Fanuc Robotics. Damit sind alle europäischen Fanuc-Aktivitäten in einer Gesellschaft zusammengefasst. Dies sind ROBOTICS (Industrieroboter), FA (Fabrikautomation, CNC & Antriebe) sowie ROBOMACHINE (Fräsmaschinen, elektrische Spritzgießmaschinen und Drahterodiermaschinen). Olaf Gehrels: „Wir haben diese schon länger geplante Strukturänderung aus einer Position der Stärke heraus vorgenommen.“ Konsolidiert erwirtschaftet Fanuc europaweit mit nahezu 800 Mitarbeitern einen Umsatz von 600 Mio. Euro.

Die regionalen Strukturen der einzelnen Unternehmen wie z.B. FANUC Robotics Deutschland GmbH, FANUC FA Deutschland GmbH, FANUC ROBOMACHINE EUROPE GmbH, bleiben unverändert erhalten. Wo es sinnvoll ist, werden sie durch Teambildung auf europäischer Ebene unterstützt, wie zuletzt schon im Bereich Automotive sowie bei der Betreuung von überregional agierenden Kunden.

Fanuc Europapäsident Olaf Gehrels sieht das Unternehmen jetzt straffer aufgestellt: „Unsere Wachstumsziele brauchen eine klare Struktur. Wir müssen regional sehr mobil bleiben, europaweit aber als ein starkes Unternehmen auftreten können.“

Der Erfolg von Fanuc in Europa hänge wie in der Vergangenheit von engagierten, motivierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ab, ebenso wie von zufriedenen, überzeugten Kunden, die die hohe Zuverlässigkeit der FANUC Produkte sowie die professionelle Unterstützung in Landessprache durch unsere europäischen Niederlassungen zum Vorteil ihrer Kunden zu schätzen wissen, sagte Gehrels. „Der Schlüssel zu unserem Erfolg ist ein vertrauensvolles Verhältnis zwischen Fanuc und unseren Kunden.“ (12311-55)

Olaf Gehrels, President – FANUC Luxembourg Corporation.

