

mav

Kompetenz
in der spanenden Fertigung



Direkt gefragt:

Olaf Kramm
Geschäftsführer
Fanuc Robotics
Deutschland GmbH

► Seite 14

3 2012



MASCHINEN

Tieflochbohren mit
dem 4-Achs-Bearbei-
tungszentrum

► Seite 18

SOFTWARE

Komplettlösung
für das CNC-Werk-
zeugschleifen

► Seite 58

KSS-AUFBEREITUNG

Fluid-Management
bei der Einspritzkom-
ponentenfertigung

► Seite 66



Special

Feinst-
bearbeitung

► Seite 24

Patenterte Technik noch flexibler

Doppelspindel-Rundschleifmaschine

Mit der neuen Doppelspindel-Rundschleifmaschine Vector Twin Mark IV des englischen Herstellers Curtis Machine Tools Ltd (CMT) präsentiert die Tecno Team GmbH die bewährte Technologie mit 40 % größerem Verfahrensweg.



Doppelspindel-Rundschleifmaschine Vector Twin Mark IV des englischen Herstellers Curtis Machine Tools Ltd (CMT) mit 40 % größerem Verfahrensweg

Das zu bearbeitende Teilespektrum wird deutlich erweitert. Trotzdem bleibt die Maschine sehr kompakt und beinhaltet auf kleinstem Raum die Rundschleifeinheit sowie einen Roboter zum Be- und Entladen. So lässt sich die Vector als Einzelmaschine genauso einsetzen wie in einer vollautomatisierten Produktionslinie.

„Mit der neuen Doppelspindel-Rundschleifmaschine Vector Twin Mark IV von CMT können Anwender nun zum Beispiel auch Turboladerwellen für Lkw feinstbearbeiten“, betont Michael Blank, Vertriebsleiter der Tecno Team GmbH in Eislingen. Dank eines um 40 Prozent vergrößerten Verfahrenswegs der Z-Achse wächst der Einsatzbereich der Werkzeugmaschine mit dem patentierten Doppelspindelsystem. Durch den erweiterten Weg kann ein größeres Teilespektrum bearbeitet werden.

Größerer Verfahrensweg erweitert Teilespektrum

Die hochproduktive Vector-Technologie ermöglicht durch einen Werkstückspindelstock mit Teilkopf und zwei Spindeln gleichzeitiges Schleifen und Beladen. Parallel zur Hauptzeit wird das nächste Werkstück gela-



Mit der neuen Doppelspindel-Rundschleifmaschine Vector Twin Mark IV lassen sich zum Beispiel Turboladerwellen feinstbearbeiten

den und vorgespannt. Ein integrierter 3-Achs-Roboter erledigt das Handling präzise und zuverlässig. Die Wechselzeit ist mit unter drei Sekunden extrem gering. Nebenzeiten werden so zur Nebensache.

Bei Werkstücken lassen sich mit einer Genauigkeit von drei Mikrometer prozesssicher und wiederholgenau Profile schleifen und Nuten stechen. Rotierende Abrichter und Scheibendurchmesser von 450 mm machen die Vector fit für das Exzenter- und Unrundschleifen sowie für die Hartmetallbearbeitung. Alle Maschinen der Baureihe verfügen über das gleiche Schleifmaschinenbett mit einem langen Radialhub und einem kurzen Axialhub für Einfach- oder Mehrfach-Einstechschleifen sowie für das Schälenschleifen kurzer Profile.

Stand alone oder in die Fertigungslinie eingebunden

Die neue Maschine eignet sich als Stand-alone-Lösung für die kompakte Fertigung als automatisierte Einzelzelle. Genauso lässt sie sich jedoch auch in automatisierte Fertigungslinien einbinden. Durch die kompakten Abmessungen der Vector Twin Mark IV benötigt sie nur sehr wenig Aufstellfläche und eignet sich hervorragend für die Einbindung in automatisierte Fertigungslinien. Maschinenbauingenieur Blank nennt ein Beispiel: „Ein Anwender fertigt Turboladerwellen vollautomatisch in einer Fertigungslinie mit zwei Schleifmaschinen, einer Rolliereinheit sowie anschließenden Zellen für Bürsten, Waschen, Polieren und Messen.“

Tecno Team GmbH
www.tecnoteam.de