

2/2012

DREHTEIL + DREHMASCHINE

Themenspecial: Messmittel und Prüfgeräte

30 Jahre Kompetenz in Zerspangung

www.saeilo.de

Superpräzise Allround-CNC-Drehmaschine
mit starker Antriebsleistung

SAEILO-Hausmesse
in Wetzlar
26. bis 28. April 2012



CONTUR		MSL-500
Dreh-Ø x Drehlänge	mm	400 x 700 / 950 / 1200
AC-Hauptantrieb	kW	20 / 29
Spindeldrehzahl	U/min	100-3500
Stangendurchlass	mm	74

- mit Rollen- oder Flachführungen lieferbar
- SIEMENS-, HEIDENHAIN- oder FANUC-Steuerung
- schweres Gussbett


SAEILO
WERKZEUGMASCHINEN

Kraftspannfutter für den Einsatz angetriebener Werkzeuge

Röhm erweitert sein Duro-NC Programm. Mit einer Variante für den Einsatz angetriebener Werkzeuge sowie einem Schnellwechselsystem für Spanndorne und Spannzangenfutter profitieren Anwender von noch größerer Flexibilität beim Einsatz des bewährten Kraftspannfutters. Dies überzeugt seit langem mit großem Durchgang, einem Backen-Schnellwechselsystem und einer Zentralentriegelung für die Backen. Duro-NC wird vorwiegend auf CNC-Drehmaschinen eingesetzt, wenn große Spannkraft und eine hohe Spanngenauigkeit gefordert sind.

Das kraftbetätigte neue Spannfutter Duro-NC AW verfügt über einen vergrößerten Freiraum auf der Futtervorderseite. Durch Aussparungen im Körper wurde so Platz geschaffen für die Werkzeugaufnahmen angetriebener Werkzeuge. Deren Störkontur kann nun näher an das Futter heranreichen. Dies hat zwei wesentliche Vorteile: Für die Herstellung radialer Bohrungen oder Ausfräsungen können einerseits kurze Werkzeuge eingesetzt werden. Und andererseits können weiterhin niedrig bauende Standard-

Spannbacken verwendet werden. Das sorgt für stabile Aufspannungen.

Energieeffizienter und bessere Schnittwerte

Durch die Verwendung kurzer Werkzeuge können Vibrationen sehr klein gehalten werden. Beide Maßnahmen sorgen so für deutlich bessere Schnittwerte. Darüber hinaus ist das Futter aufgrund der Aussparungen leichter geworden. Das spart Energie für das Beschleunigen und Abbremsen der Spindel.

Rüstzeiten um ein Viertel senken

Mit Duro-NC Flex präsentierte Röhm auf der EMO eine weitere Variante des bewährten Spannfutters. Es ist ausgestattet mit einem Schnellwechselsystem und der Möglichkeit einen Spanndorn oder ein Spannzangenfutter auf das 3-Backenfutter aufzusetzen. Damit muss bei Werkstückwechseln nicht mehr das komplette Futter ausgetauscht werden, sondern nur der benötigte Aufsatz. Durch einen schnell zu betätigenden Bajonettverschluss wird die Verbindung zum Zugrohr sicher hergestellt. Pro Wechsel lassen sich so rund 25 Prozent der üblichen Zeit einsparen. Anwender im Werkzeugbau oder der Kleinserien- und Sonderfertigung gewinnen so wertvolle Produktivität hinzu.

Mit dem aufsetzbaren Spanndorn lassen sich Innendurchmesser umschließend spannen. Das aufgesetzte Spannzangenfutter umschließt den Außendurchmesser der Werkstücke kraftvoll und sicher. Alle bewährten Funktionen des Duro-NC sind auch in den beiden neuen Varianten verfügbar. So zeichnet der große Durchgang, das Backen-Schnellwechselsystem und die Zentralentriegelung für die Backen das Futter aus. Damit ist ein Backenwechsel innerhalb von 30 Sekunden realisierbar.



Bild: Das kraftbetätigte neue Spannfutter verfügt über einen vergrößerten Freiraum auf der Futtervorderseite. Durch Aussparungen im Körper wurde so Platz geschaffen für die Werkzeugaufnahmen angetriebener Werkzeuge (Werkbild: RÖHM GmbH, Sontheim a.d. Brenz)