

N/C FERTIGUNG

Werkzeugmaschinen | Werkzeuge | Fertigungsprozesse

DREIFACH IST EINFACH GUT

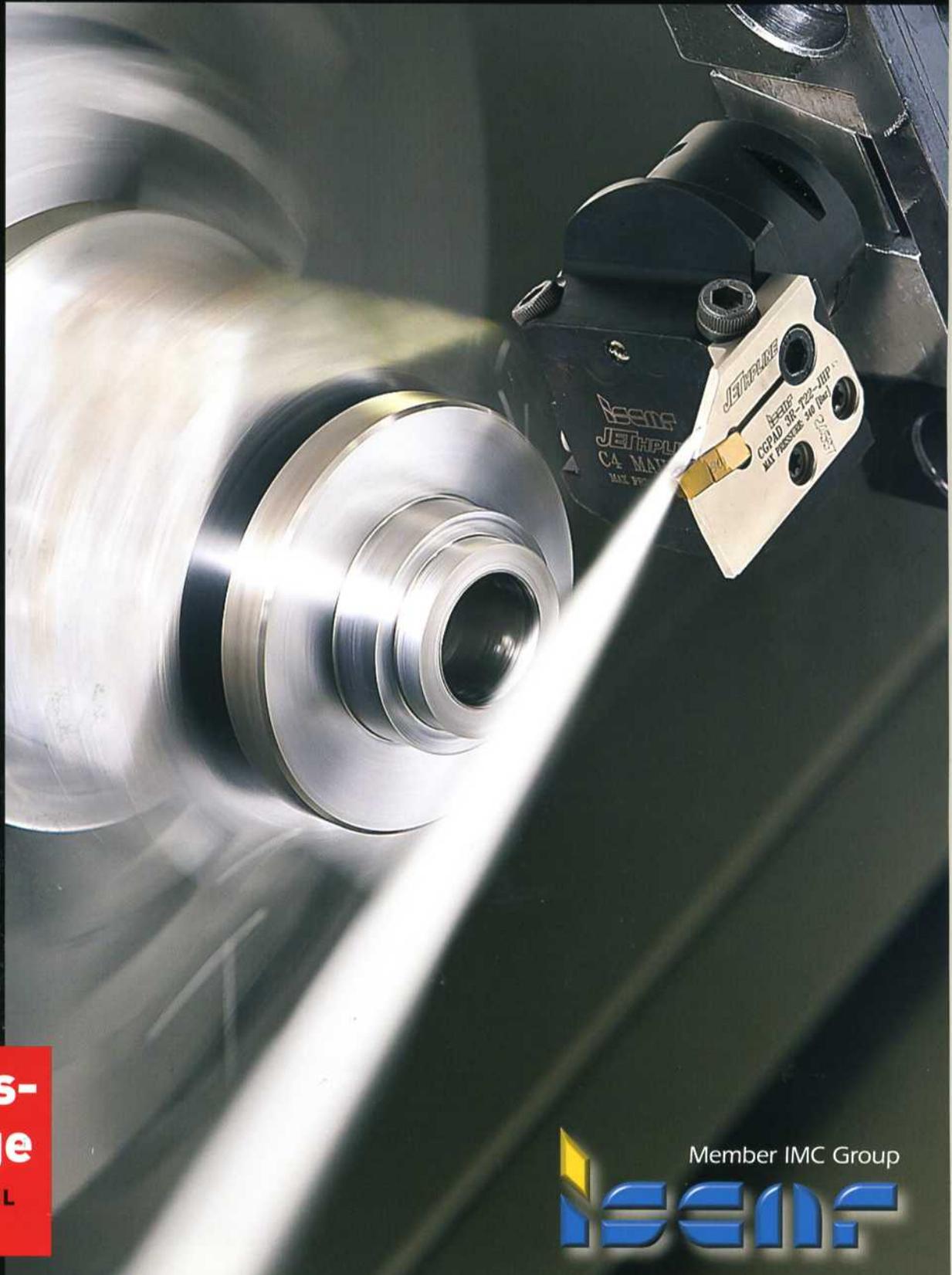
Mit drei Revolvern
und von der Stange

VOM ERFOLG ÜBERROLLT

Doppelkopf-Fräsmaschine sorgt für
hohe Planparallelität

EIN ECHTER VERKAUFSHIT

Neue Millturn mit
hoher Fräisleistung



**Präzisions-
werkzeuge**

**GROSSER SONDERTEIL
AB SEITE 79**

Member IMC Group
ISENF

Spannen
und
Palettieren.

ALUMESS



D-78559 Gosheim · Brücklestraße 21
Tel.: 0 74 26 / 94 75 - 0 · Fax: 94 75 - 20
info@spreitzer.de · www.spreitzer.de

COSCOM

Für eine flexible Fertigung

Das Coscom CAM-Datenmanagement versteht sich als Infrastruktursystem in der Fertigung und ist so konzipiert, dass die Vernetzung unterschiedlichster Soft- und Hardwaregenerationen sichergestellt ist. Ob mit Hochgeschwindigkeit über Glasfaserkabel oder mit eingeschränkter Übertragungsrates über serielle Datenleitungen, eine sichere Kommunikation ist auch im Mischbetrieb möglich. Über konfigurierbare Communication Interfaces werden nur Informationen transferiert, die auch benötigt werden.

www.coscom.de

EROWA

Roboter mit Pick & Place

Die flexible und automatische Fertigung von Einzelteilen und kleinen Serien wird mit dem Erowa FMC Konzept zum praktischen Alltag. Die Fertigungszeile demonstriert, wie sich kleine Losgrößen und ständig wiederholende große Serien sinnvoll auf ein und derselben Anlage mischen lassen. Mit der perfekten Arbeitsteilung zwischen dem UR Universal Robot und dem Robot Dynamic ergeben sich ungeahnte Möglichkeiten der Produktivitätssteigerung. Tagsüber bestückt der Maschinenbediener auf der Rüststation Paletten mit Einzelteilen. Der Erowa Robot Dynamic belädt damit weitere Maschinen in der ganzen Fertigungszelle. Aus den Standardmagazinen werden die Jobs auf die verschiedenen CNC Maschinen gebracht. Das Erowa Prozessleitsystem sorgt für den reibungslosen Ablauf der Aufträge. Integriert in der normalen Rüst- und Beladestation des Erowa Robot Dynamic steht ein kleiner 6-Achsen gesteuerter Roboter. Er ist zuständig, um Rohlinge auf spezielle Paletten zu bestücken und fertig bearbeitete Teile zu entladen. Die schwere Arbeit übernimmt der Robot Dynamic. In der unbemannten Schicht wird die Produktion per Knopfdruck auf Serienarbeit umgestellt. Zusammen mit dem Pick-and-Place Roboter sorgt der Robot Dynamic für dauernde Arbeit auf den Fräsmaschinen.

www.erowa.com

PRODUKTE

WALTER

Bohrerfamilie erweitert



Der neue X•treme Inox der Kompetenzmarke Walter Titec mit TTP-Kopfbeschichtung und Innenkühlung bietet eine maximale Performance beim Bohren von ISO M Werkstoffen.

Walter stellt einen weiteren Spezialsiten vor: den X•treme Inox für ISO M Werkstoffe. Eine auf diese Materialien abgestimmte Spitzengeometrie reduziert die Schnittkräfte und vermindert die Gratbildung. Besonders stabile Hauptschneiden garantieren hohe Prozesssicherheit. Zur Maximierung der Standzeit erhielt das Werkzeug eine mehrlagige TiAlN-Kopfbeschichtung. Eine optimal gestaltete Führungsfase vermindert die Reibung in der Bohrung. Auf einer entsprechend ausgestatteten Maschine sorgt die bekannte Innenkühlung für die ideale Betriebstemperatur.

www.walter-tools.com

SWISS TOOL SYSTEMS

Jetzt auch für PSC-Schnittstelle



(v.li.): Klemhalter PSC 63 links, Klemhalter PSC 63 neutral, Bohrstangenhalter PSC 63 und PSC 40 Werkzeughalter axial PSC 63.

Die Swiss Tool Systems AG präsentiert ein komplettes, durchgängiges Programm an Werkzeughaltern für die PSC-Schnittstelle. Für die Bearbeitung von Werkstücken auf Dreh-/Fräszentren können Anwender jetzt das universelle Werkzeugprogramm an Swisstools Werkzeugen auf der bewährten Schnittstelle einsetzen. Die Produkte mit der hohen Genauigkeit gibt es als Lagerware in allen gängigen Größen. Einzigartig ist der steuerbare Kühlmittelaustritt direkt an der Schneide.

Das ist neu: Das Werkzeugprogramm der Schweizer für Dreh-/Fräszentren gibt es jetzt auch für die PSC-Schnittstelle nach ISO 26623. Die weit verbreitete Schnittstelle, auch als Coromant Capto bekannt, hat sich als sehr stabil für Dreh- und Fräsbearbeitungen sowie für das Bohren und Aufbohren bewährt. Swiss Tool Systems fertigt die neuen Produkte in den am meisten geforderten Größen PSC 63 sowie als PSC 40 und PSC 50. Bei allen wird das Kühlmittel bis zur Schneide durchgeführt. Als einziger Hersteller bietet Swiss Tool Systems jedoch eine Einstellung des Kühlmittelaustritts direkt an der Schneide. Dieser kann zentral, links oder rechts von der Schneide erfolgen. Möglich macht dies eine besondere Prätzenspannung.

www.swisstools.org



Erowa Universal Robot: Be- und Entladen von Vorrichtungen mit Rohlingen, fleißig und immer zuverlässig.

IGUS

Brandschutz-Gleitlager



Günstiges, nach UL94 mit V0 klassifiziertes Gleitlager „iglidur GV0“.

Die igus GmbH hat ein neues, nach UL94 mit V0 klassifiziertes Gleitlager vorgestellt. „iglidur GV0“ bietet ähnliche Allround-Eigenschaften wie das bewährte Gleitlagermaterial „iglidur G“, dazu zählen eine extrem hohe Belastungsfähigkeit bei niedrigen bis mittleren Gleitgeschwindigkeiten und die gute Verschleißfestigkeit auf verschiedensten Wellenmaterialien.

www.igus.de