

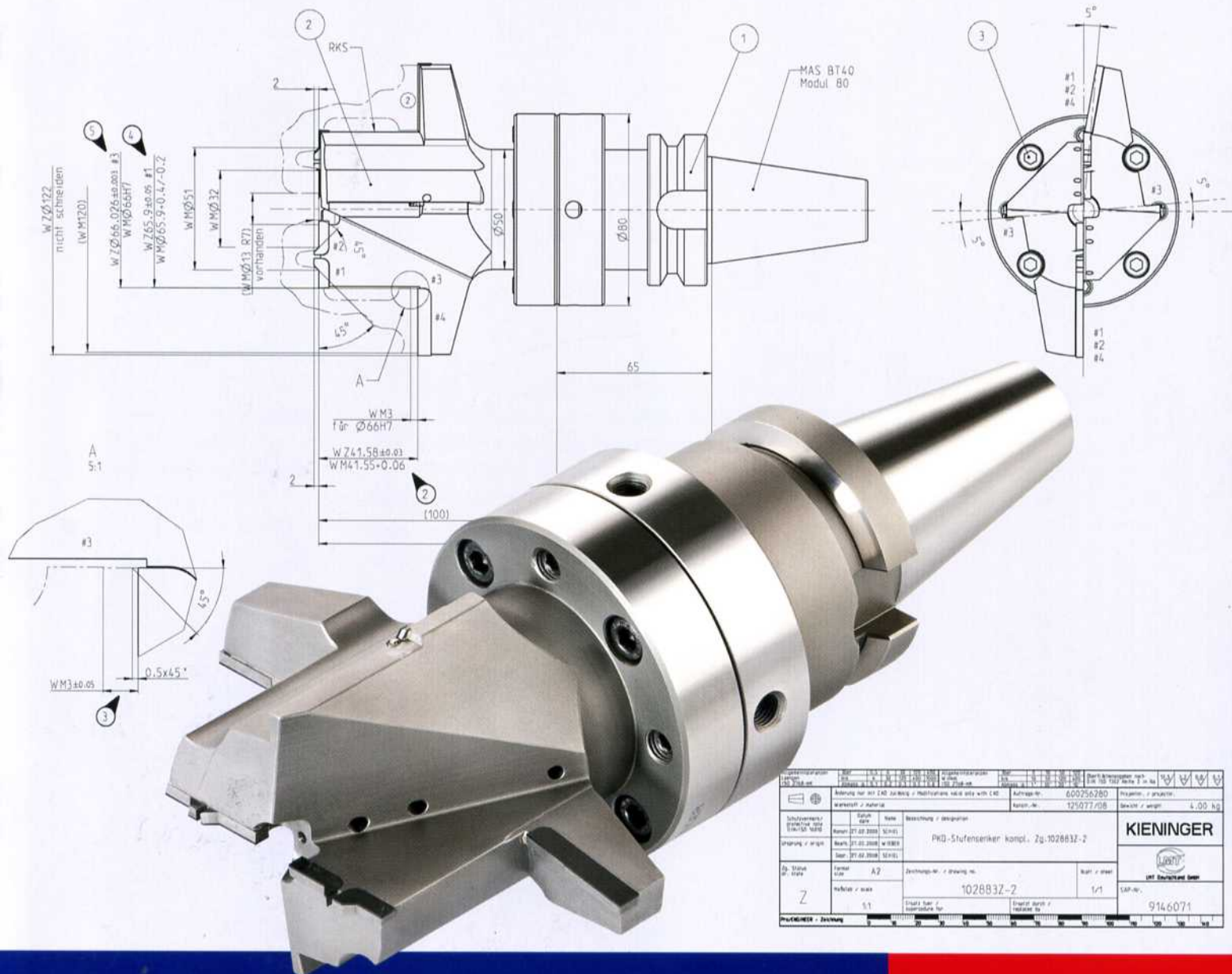
mav

Kompetenz
in der spanenden Fertigung



Direkt gefragt:
Dr. Jochen Kress
Geschäftsleitung
Mapal Dr. Kress KG
► Seite 12

6 2012



Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de		Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de	
Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de	Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de	Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de	Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de
Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de	Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de	Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de	Konradin Dr. Kress KG Industriestraße 1 72636 Heilbronn Telefon: +49 (0) 71 41 12 100 Telefax: +49 (0) 71 41 12 101 E-Mail: info@konradin.de

MASCHINEN
Autoindustrie
fordert hydraulik-
freie BAZ
► Seite 21

WERKZEUGE
Honwerkzeug
bearbeitet Zylinder
perfekt unrund
► Seite 93

VERFAHREN
Diät im Automobil-
bau – dank Laser-
schweißen
► Seite 123



Sonderteil Automobil
► Seite 12

Kraftspannfutter auch für angetriebene Tools

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.

Duro-NC zeichnet sich durch großen Durchgang, Backen-Schnellwechselsystem und Zentralentriegelung für die Backen aus. Es wird vorwiegend auf CNC-Drehmaschinen eingesetzt, wenn große Spannkraft und eine hohe Spanngenaugigkeit 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-



Das kraftbetätigte Spannfutter Duro-NC AW verfügt über einen vergrößerten Freiraum auf der Futtervorderseite

Spannbacken verwendet werden. Das sorgt für stabile Aufspannungen.

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 präsentiert 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 Bajonetverschluss wird die Verbindung zum Zuhgrühr sicher hergestellt. Pro Wechsel lassen sich so rund 25 Prozent der üblichen Zeit einsparen.

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.

Röhm GmbH
www.roehm.biz

Schneller Bohrer

Innovative Spankanalform

Sandvik Coromant präsentiert den Corodrill 860, den nach eigenen Angaben schnellsten Vollhartmetallbohrer auf dem Markt. Der vielseitig einsetzbare Hochleistungsbohrer für die Stahlbearbeitung ist standardmäßig in den Längen 3–8 x D verfügbar. Er eignet sich nicht nur für konventionelles Bohren und Paketbohren, sondern auch zum Erstellen von Bohrungen mit Fase oder Querbohrungen sowie für Bohrungen in geneigten, gewölbten und gekrümmten Flächen.

Das fortschrittliche Bohrkonzzept basiert auf einer komplett neuartigen Geometrie mit einer äußerst innovativen Spankanalform. Dabei wurde die Schneidkante für eine effektive Spanabfuhr besonders bei erhöhten



Eine neuartige Geometrie macht den Corodrill 860 noch effizienter

Vorschubraten optimiert. Ein weiterer Vorteil: Selbst bei schwachen Spannvorrichtungen oder dünnwandigen Bauteilen treten aufgrund der geringeren Schnittkräfte kaum noch Probleme auf.

Sandvik Tooling Deutschland GmbH
www.sandvik.coromant.com/de

Ausdrehwerkzeug mit ER-Schnittstelle

Werkzeugkosten gesenkt

Swiss Tool Systems präsentiert das Ausspindelwerkzeug Ecoline, das direkt auf ein ER-Spannzangenfutter adaptiert werden kann. Damit können Anwender ihre Werkzeugkosten senken, da sie sich eine Grundaufnahme sowie Verlängerungen und Reduzierungen sparen. Das Monoblock-System besteht aus einem Ausdrehwerkzeug mit integriertem Konus und wird mittels Spannmutter einfach auf vor-

handene Spannmittel aufgeschraubt. Werkzeug und Spannkonus bilden dabei eine Einheit. Die so entstandene Verbindung aus Konus- und Plananlage ist sehr steif und verspricht hohe Präzision. Zusätzliche Spannelemente wie Spannzangen werden nicht benötigt. Die Spannbereiche des ER-Systems konnten erheblich erweitert werden, weil die Spannmutter in die Kupplung integriert ist. So ist für die Spanngröße ER40 das Ausspindelwerkzeug Vario-Head einsetzbar, mit dem sich Bohrungen von Ø 3 – 152 mm bearbeiten lassen.



Die Ausdrehwerkzeuge lassen sich mit der ER-Schnittstelle direkt auf ein Standard-Spannzangenfutter spannen

Swiss Tool Systems AG
www.swisstools.org