

# mav

Kompetenz

in der spanenden Fertigung



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

6 2012

Technical drawing details:  
 - MAS BT40 Modul 80  
 - MAS BT40 Modul 80  
 - RKS  
 - WZ Ø122 nicht schneiden (WM120)  
 - WZ Ø66,026±0,003 #3  
 - WM Ø66H7  
 - WZ 65,9±0,06 #1  
 - WM Ø65,9±0,04/-0,2  
 - WM Ø51  
 - WM Ø32  
 - WM Ø13, R71 vorhanden  
 - #1  
 - #3  
 - 5°  
 - 45°  
 - A  
 - WM3 für Ø66H7  
 - WZ 1,58±0,03  
 - WM 1,55±0,06  
 - 2  
 - (100)  
 - 65  
 - Ø50  
 - Ø80  
 - 3  
 - 5°  
 - #1  
 - #2  
 - #4  
 - #3  
 - #3  
 - #1  
 - #2  
 - #4  
 - 5°  
 - A 5:1  
 - #3  
 - 45°  
 - WM3±0,05  
 - 0,5x45°  
 - 3

Konradin Maschinenbau GmbH 72636 Heilbronn Tel. +49 7141 200-0 Fax +49 7141 200-100 E-Mail: info@konradin.de		Konradin Maschinenbau GmbH 72636 Heilbronn Tel. +49 7141 200-0 Fax +49 7141 200-100 E-Mail: info@konradin.de	
Zeichnung 102883Z-2 1:1 9146071	Beschreibung PKD-Stufensenker kompl. Zg.102883Z-2	Adresse 600756280	Preis 1,00 kg
Datum 27.02.2008	Name SCHN1	Artikel-Nr. 125077/08	Menge 1
Gezeichnet 27.02.2008	Geprüft 27.02.2008	Konradin-Logo	KIENINGER 100 Jahre

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 Zugrohr 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 Bohrkonzept 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  $\varnothing 3 - 152$  mm bearbeiten lassen.



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

Swiss Tool Systems AG  
www.swisstools.org