

mav

Kompetenz
in der spanenden Fertigung



Direkt gefragt:
Klaus Richter
Geschäftsführer
Fagor Automation GmbH
▶ Seite 14

7/8 2012



Stuttgart, 18. – 22.09.2012
Halle 7, Stand 7A01

DMG / **MORI SEIKI**

MASCHINEN

Projekt zur vertikalen
Nockenwellenbear-
beitung realisiert

▶ Seite 16

WERKZEUGE

Neuer Spindel-
anschluss verbessert
die Spanabfuhr

▶ Seite 56

SOFTWARE

Lohnfertiger
findet Kunden
übers Web

▶ Seite 72



Special

Effiziente
Werkzeug-
lösungen

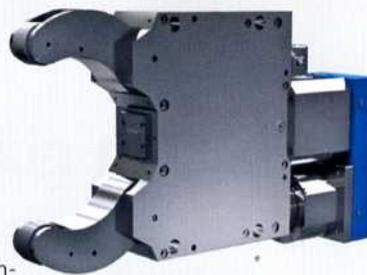
▶ Seite 45

E-Lünette in C-Form

Hydraulikfreies Spannen langer Werkstücke

Die Elektro-Lünette von Röhm wird durch einen Servomotor angetrieben, der die Spannkraft selbsthemmend aufbaut. Damit lassen sich lange Werkstücke wie Wellen, Achsen oder Spindeln in Dreh- oder Schleifmaschinen abstützen und spannen. Auch für die Bearbeitung von Stirnseiten oder wenn keine Zentrierspitze eingesetzt wer-

den kann, nimmt die in C-Form gestaltete Lünette Werkstücke mit einem Durchmesser von 15 bis 170 mm auf. Der Antrieb, der über den mittleren auf die beiden äußeren Spannarme wirkt, verfügt über eine Spannkraftsicherung mittels Energiespeicher. Eine Kraft- und Huberkennung durch Sensoren überwacht die Öffnungs- und Spannvorgänge. Dabei wird die Position, in der die Spannar-



Die Elektro-Lünette wird durch einen serienmäßigen Servomotor angetrieben, der die Spannkraft selbsthemmend aufbaut

me das Werkstück berühren, als Ausgangspunkt zur Steuerung für das Federpaket benützt. Das Federpaket wird über einen vorgegebenen Weg auf die ge-

wünschte Spannkraft vorgespannt und fungiert dabei auch als Kraftspeicher. Die über Kurvenscheiben geführte Bewegung der äußeren Spannarme wird über den mittleren Spannarm betätigt, indem die rotierende, elektrische Antriebsenergie mittels einer Rollenspindel in eine axiale Linearbewegung umgewandelt wird.

Röhm GmbH
www.roehm.biz

Schlankes Dehnspannfutter

Lange Bauform

NT Tool, japanischer Hersteller innovativer Werkzeugspannsysteme für die Hochleistungszer-spannung, stellt ein neues Hydro-Dehnspannfutter mit superschlanker Bauform vor. Das PHC-S-Dehnspannfutter verfügt über eine optimierte Störkontur und ist daher perfekt geeignet für Bearbeitungen in engen Werkstückstellen. Die für Dehnspannfutter typische Schwingungsdämpfung ermöglicht besonders lange Werkzeugstandzeiten und beste

Oberflächen. Schrumpffutter sind hier klar im Nachteil. Das PHC-S-Dehnspannfutter ist im Spannungsbereich von 6 bis 12 mm und in drei Auskragungen erhältlich. Nicht zuletzt sind die PHC Hydro-Dehnspannfutter mit einem speziellen Korrosionsschutz versehen, der eine lange Gebrauchsdauer ermöglicht und zur Schonung der Maschinenspindel beiträgt.



PHC-S-Dehnspannfutter

NT Tool Europe
www.nttooleurope.com

| CNC CONTROLS | DRIVE SYSTEMS | LASER SYSTEMS | SERVICE |

FANUC

Wenn Sie es sich vorstellen können, können wir es umsetzen.



Für komplexe, anspruchsvolle Werkzeugmaschinen: CNC-Steuerungen von FANUC

Modernste 5-Achsen Technologie. Ansteuerung von bis zu 32 Servo-Achsen, davon 24 simultan und von bis zu 8 Spindeln. Für höchste Präzision und Zuverlässigkeit bei extrem kurzen Bearbeitungszeiten. Überall, wo es darauf ankommt: Aerospace, Automotive, Medizintechnik. In allen Branchen mit höchsten Ansprüchen an die Perfektion im Detail.

Nur eine unserer Stärken.



FANUC FA Deutschland GmbH

Bernhäuser Straße 22 / 73765 Neuhausen a.d.F. / Tel.: 07158 187 400 / Fax: 07158 187 455
info@fanuc.de / www.fanuc.de