

INDUSTRIE

anzeiger

**Messe EMO:
Weltbühne der
Metallbearbeitung**

**Werkzeugmaschinen:
Moderne Automation
beherrscht Kleinserie**

Seite 28

**Präzisionswerkzeuge:
Experten bewerten
aktuelle Entwicklungen**

Seite 70

**Special Composites:
Leichte Module für
Autos und Maschinen**

ab Seite 108

09.09.2013
Nummer 21 • 135. Jahrgang



Schleifmaschine

Fünf Stationen schleifen und entgraten

Auf Basis von Standardbaureihen entwickelt Weber neue Lösungen für die Bereiche Entgraten und Verrunden von Präzisionsstannteilen, Entgraten von Kernblechen sowie für den Oberflächenschliff von Tafelblechen und Blechcoils. Das Anlagenkonzept ist modular aufgebaut und besteht aus den Einheiten Reinigungsmaschine, Schleifmaschine zum Entgraten und Verrunden beziehungsweise Entzundern und Trockenmaschine. Alle Einheiten sind unabhängig voneinander einsetzbar. Die Besonderheiten der Anlagen: Die Kompletsteuerung aller Funktionen läuft über ein Touchpanel und es gibt eine breite Auswahl an verschiedenen Bearbeitungstechniken.

Es arbeiten mehrere Überwachungseinheiten, um die korrekte Teilebeschickung und den Teiletransport sicherzustellen. Darüber hinaus ist die Zugänglichkeit zu den Maschinenkomponenten, die regelmäßig gewartet oder zur Überholung aus der Maschine ausgebaut werden müssen, einfach gestaltet. Aus Gründen des Korrosionsschutzes sind alle wasser- oder emulsionsbenetzten Teile aus nichtrostenden Materialien hergestellt. Die Steuerungskomponenten für den Betrieb der Anlage sind feuchtigkeitsgeschützt angebracht.

Weber, Kronach, Tel. (09261) 409-142, Halle 14, Stand H 18

Honzentrum

Bewährtes in kompakter Bauweise

Mit einer zentral angebrachten Innensäule bietet das neue Honzentrum Lifehone die Möglichkeit, bis zu sieben Honspindeln anzubringen. Durch die kompakte Bauweise sind alle Stationen gut zugänglich und das Bedienpult lässt sich um die komplette Maschine herumführen. Bewährte Komponenten in einem optimierten Maschinenlayout kennzeichnen die Baureihe. Kleine Bohrungsdurchmesser stellen spezielle Anforderungen an die Fertigungstechnologie. Probleme, wie ein ungünstigeres Längen-/Durchmesserverhältnis der Bohrung oder beengten Bauraum, gilt es zu lösen. Um dem Rechnung zu tragen, hat Gehring die Baureihe Lifehone kontinuierlich, hinsichtlich der Kundenanforderungen weiterentwickelt. Der eingesetzte Ringtisch, der

um die Innensäule angebracht ist, gewährleistet einen schnellen Zugriff an die Bearbeitungsstationen, gute Übersicht sowie eine schnelles und einfaches Umrüsten. Zusätzlich gibt es einzelne Wartungsfelder, um notwendige Prozessparameter in kurzer Zeit einstellen zu können.

Gehring, Ostfildern, Tel. (0711) 3405-311, Halle 11, Stand D58



Kurbelwellenschleifmaschine

Ein „Hightech-Unimog“ als Exzentriker

Als „Unimog“ in der Schleiftechnik bezeichnet Vertriebsleiter Michael Blank von Tecnoteam die neue Kurbelwellenschleifmaschine Shigiya GPEL-30-25. Mit Geschwindigkeiten von bis zu 400 min⁻¹ soll die in neuem, europäischen Design vorgestellte Maschine exzentrisch bis auf 1 µm genau schleifen. Das Werkstück wird dabei zentrisch gespannt. Der Linearmotor in der X-Achse steuert das Exzentrische. Die neue Serie der japanischen Hightech-Produktionsmaschinen verfügt über Direktantriebe. Die Bedienoberflächen sind an europäische Gewohnheiten angepasst. Anwender erhalten mit der Shigiya eine robuste, schnelle und

hochgenaue Pendelhubschleifmaschine für höchste Produktivität und schnellen ROI beim Schleifen von Kurbelwellen.

Tecno.team, Eislingen, Tel. (07161) 95361-22, Halle 11, Stand A17



Kreuzschleifmaschine

Tuning in neuer Dimension

Sonnen stellt die vertikale Kreuzschleifmaschine SV20 vor, die mit hohem Abtragsvolumen bei Großteilen, etwa Motorblöcken, die Lücke zwischen dem bewährten Kreuzschleifsystem SV10 und der SV24XX-Serie füllt. Durch den leistungsstarken 4,1-kW-Spindelmotor mit servogesteuertem Zustellsystem wird die Spindel auf Geschwindigkeiten von 15 bis 600 min⁻¹ beschleunigt und bearbeitet Werkstücke im Durchmesserbereich von 19 bis 203 mm mit einer maximalen Hublänge von bis zu 680 mm und einer Hubgeschwindigkeit von bis zu 100 H/min. Somit erreicht die Maschine einen hohen Abtrag und durch die lineare Hubbewegung gleichzeitig höchste Genauigkeit beim Bearbeitungsprozess. Durch den gut zugänglichen Arbeitsbereich und ein maximales Werkstückgewicht von 680 kg ist diese Maschine sehr gut fürs Bearbeiten großer Werkstücke geeignet. Durch eine integrierte Lichtschranke werden Bearbeitungen sofort bei einem Eingriff in den Maschineninnenraum gestoppt. Die SV20 ist mit der Siemens-HMI-Steuerung ausgestattet. Durch den großen Touch-Screen und die einfache Steuerung werden schnelle Rüst- und Einrichtzeiten erreicht. Die integrierte Bohrungsprofilanzeige bietet eine kontinuierliche Kontrolle der Zylinderform während des Zyklus sowie eine hohe Prozess-Sicherheit.

Sonnen, c/o Hommel, Köln, Tel. (0221) 5989-147, Halle 11, Stand D78