

VDI-Z

Integrierte Produktion

Werkzeugmaschinen – Werkzeuge – C-Techniken – Automatisierung – Qualitätssicherung



Mit Sonderteil

Qualitätssicherung

Messtechnik

Computertomografie im Einsatz beim Automobilhersteller

C-Techniken

NC-Simulationslösung optimiert Fertigungsprozesse

Sonderteil Automatisierung

Motek 2013 mit zahlreichen Neuheiten

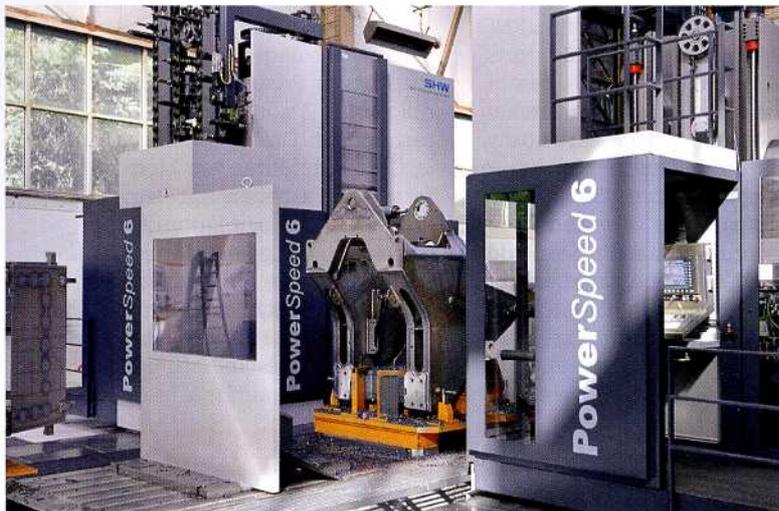
Werkzeugmaschinenbauer zieht positives Messe-Fazit

Größter Auftrag der Firmengeschichte

SHW Werkzeugmaschinen, Aalen-Wasseralfingen, hat auf der „EMO“ den größten Einzelauftrag der Firmengeschichte erhalten. Unterzeichnet wurde ein Vertrag über die Lieferung von zehn Fahrständermaschinen im Gesamtwert von 15 Millionen Euro. Die Maschinen werden an einen Metallverarbeiter in Baden-Württemberg geliefert. Zu einem äußerst erfolgreichen Messe-Fazit trugen weitere Bestellungen von Kunden aus Österreich, Singapur und Bangladesch ebenso bei, wie erfolgversprechende Gespräche mit russischen und chinesischen Kunden. „Nach einem verhaltenen Jahresbeginn ist unser Ziel, dieses Jahr 50 Maschinenbestellungen zu erhalten, greifbar nah“, freut sich Geschäftsführer Christian Hühn.

Geliefert werden vier Fahrständermaschinen der Baureihe „PowerSpeed 6“, **Bild**, mit doppelten Ständern.

Aufgrund der Synchronbearbeitung von großen, schwer zu handhabenden Werkstücken sparen Anwender viel Bearbeitungszeit und erhöhen ihre Produktivität sowie Qualität bei nur einer Aufspannung. Geschäftsführer Anton Müller: „Das bestätigt uns in unserem Weg, mit sehr guter Technologie und ständigen Innovationen den Kunden einen Mehrwert zu bieten.“ Ergänzt wird die Großbestellung durch die sofortige Lieferung einer weiteren Maschine der Baureihe „PowerSpeed 5“ sowie einer „UniSpeed 6“. Bereits vor der Messe verkauft wurde die am Stand präsentierte Neuentwicklung, die erste Gantry-Maschine mit dyna-



Mit dem größten Einzelauftrag der Firmengeschichte verkauft der Werkzeugmaschinenbauer zehn Fahrständermaschinen nach Baden-Württemberg. *Bild: SHW*

mischem Werkzeugwechsler. Die „PowerBridge“ ist eine Portalfräsmaschine und verfügt über einen neuartigen, dynamischen Werkzeugwechsler, der Werkzeuge hauptzeitparallel tauscht, sowie einen Bedienstand, der

im Arbeitsraum mitfahren kann. Die Maschine geht nach Österreich zum Kooperationspartner Fill, der die Maschine mitentwickelte und auch vertreibt. www.shw-wm.de

Mit dem SC-Kit „auf der Überholspur“

Höhere Schnittleistungen beim Bandsägen

Im Hochleistungssägen mit der Bandsäge setzt Behringer, Kirchartd, ab sofort eine Zäsur. Wegweisende Erkenntnisse aus der Speed-Cutting-Technologie wurden bei der Entwicklung des „SC-Kits“ für die „HBM540A“ umgesetzt, **Bild**. Das Ergebnis sind höhere Schnittleistungen und eine längere Standzeit des Werkzeugs. Bis zu siebenfach reduzierte Zykluszeiten, ein perfekter Späne-Abfluss, konstant hoher Spanabtrag, saubere Schnittobeflächen und kurze Reststücke sind weitere Vorzüge.

Möglich wird dies durch die Kombination verschiedener Verbesserungen. Angefangen beim Sägerahmen der HBM-Maschine, ist alles auf eine hohe Beanspruchung

ausgelegt. Der perfekte Kraftfluss im Sägerahmen erlaubt optimale Bandspannkräfte und die Sägebandführungen sind perfekt auf ihre Aufgabe angepasst. Der Antrieb ist mit 26 kW so ausgelegt, dass ein hohes Drehmoment über ein breites Drehzahlspektrum beste Ergebnisse, etwa bei schwer zerspanbaren Werkstoffen, liefert. Ein Schnittdruck-Kontrollsystem verbindet den Servovorschub mit einer feinfühligem Schnittkraftregelung. Die neu entwickelten Bandführungen haben Düsen, die die Kühlemulsion direkt in den Schnittspalt einbringen. Eine leistungsfähige Kühlmittelpumpe mit höherer Fördermenge sorgt dafür, dass Werkzeug und Material im-



Der „SC-Kit“ sorgt bei der „HBM540A“ für höhere Schnittleistungen und eine längere Standzeit des Werkzeugs. *Bild: Behringer*

mer gut gekühlt sind. Optimierte wurde zudem das Späneentsorgungskonzept. Als Komplettanbieter liefert Beh-

ringer auch die passenden Transporteinrichtungen. www.behringer.net