

MM

MASCHINENMARKT

PRODUKTE DES JAHRES 2013

Produktion

Automatisierung · Materialfluss

Konstruktion · Betriebstechnik · Management & IT

Awards · Messen



Vogel Business Media

Gewindefräser eignen sich für tiefe und schlanke Bohrungen



Platz 4

Zur EMO Hannover 2013 zeigt Vargus eine Vielzahl aktueller Neuheiten (Bild). In nahezu allen Baureihen seiner Dreh- und Fräswerkzeuge zum Fertigen genauer Gewinde erweitert der Hersteller sein Programm. Zum Gewindefräsen in tiefen,

schlanken Bohrungen bietet Vargus nun die Gewindefräser der Reihe TMSD als Varianten 7V, 9V und 11V (Vertikal-Type) an. Tangentiale Wendeschneidplatten mit drei nutzbaren Schneiden sind auf Weldon- oder Zylinderschäfte aus Hartmetall axial aufgeschraubt. Ab 11 mm Bohrungsdurchmesser könnten damit bis zu 65 mm tiefe Gewinde gefertigt werden.

► **Neumo GmbH & Co. KG**
Tel. (0 70 43) 36-0, www.vargus.de

Messlatte für die präzise Bearbeitung von Großteilen höher gelegt

Eine weitere gemeinsam entwickelte Maschine haben Mori Seiki und DMG im schweizerischen Le Locle in die Serienproduktion übernommen. Das Präzisionsbearbeitungszentrum Dixi 210 basiert auf dem DMG-Universalzentrum DMU 210 P.



Platz 5

Die neue Maschine bietet jedoch eine volumetrische Genauigkeit von 35 µm in einem Arbeitsraum von 1800 mm × 2100 mm × 1250 mm. Nach der Vorstellung der Dixi 210 Ende Januar auf der DMG-Hausausstellung in Pfronten wurde mit der Fertigung von weiteren vier Maschinen begonnen. Geplant ist eine Produktion von jährlich etwa zehn Dixi-210-Maschinen in Le Locle.

► **DMG Mori Seiki**
Tel. (0 52 05) 74-0, www.dmgmorseiki.com

Erstes Fünf-Achs-Bearbeitungszentrum Indiens kommt von HMT



Platz 6

Die HMT Machine Tools Ltd hat auf der Imtex 2013 in Bangalore ihr neues vertikales Bearbeitungszentrum VTMC 500B 5A präsentiert. Dieses soll die landesweit erste Komplett-Bearbeitungslösung mit Fünf-Achs-Simultanbearbeitung sein.

Das Bearbeitungszentrum verfügt über eine Siemens-Steuerung 840D sl, die eine Interpolation aller fünf Achsen ermöglicht. Die Maschine hat eine drehbare Kopfspindel und einen direkt angetriebenen Drehtisch. Zylindrische Teile können sowohl auf der Innen- wie der Außenoberfläche bearbeitet werden. Die Maschine besitzt einen automatischen Werkzeugwechsler mit 20 Fächern.

► **HMT Machine Tools,**
Tel. (00 91 80) 23 33 03 33, www.hmtmachinetools.com

Kompakte CNC-Portalfräsmaschine für Aluminium und Composites



Platz 7

Datron hat am 7. September den Vorhang vor der CNC-Portalanlage M8-Cube gelüftet, der jüngsten Vertreterin der M8-Baureihe. Mit der Maschine soll das Fräsen, Bohren und Gravieren von Aluminium und anderen Hightechmaterialien mit

Werkzeugen im Durchmesserbereich zwischen 0,1 und 20 mm wirtschaftlicher werden. Der Bearbeitungsraum hat einen Portal-durchlass von 200 mm und Achsverfahrwege von X = 1020 mm, Y = 830 mm und Z = 245 mm. Die Hochfrequenzspindel leistet 0,6 bis 3,0 kW und dreht maximal 60.000 min⁻¹. Dabei erreicht die Maschine eine Rundlaufgenauigkeit von unter 2 µm.

► **Datron AG,**
Tel. (0 61 51) 14 19-0, www.datron.de

Portalfräse mit Gantry-Antrieb wechselt das Werkzeug dynamisch

SHW präsentiert mit der neuen modularen Portalfräsmaschine Powerbridge mit Gantry-Antrieb eine Fertigungseinheit, die die Werkzeuge hauptzeitparallel und dynamisch via Roboter wechseln kann. Die Portalfräsmaschine verfügt als Besonder-

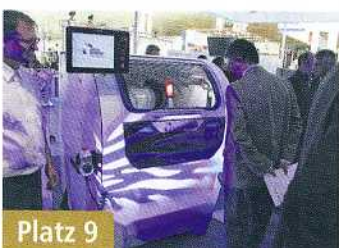


Platz 8

heit über zwei Weltneuheiten: einen Werkzeugwechsler, der das Werkzeug hauptzeitparallel an die Spindel bringt, und die Bedienkabine, die im Arbeitsraum mitfährt. So hat der Maschinenführer das Geschehen stets im Blick. Mit der Brücke können zwischen den Antriebsköpfen drei verschiedene Varianten mit Quer-Fahrwegen von 3100, 4100 oder 5100 mm eingesetzt werden.

► **SHW Werkzeugmaschinen GmbH,**
Tel. (0 73 61) 5 57 88 00, www.shw-wm.de

United Grinding präsentiert kleinste Schleifmaschine im Produktprogramm



Platz 9

Die EMO 2013 nutzte Körber Schleifring zur Bekanntgabe der Vereinigung von United Grinding Technologies USA und Körber Schleifring unter dem Namen United Grinding. Eines der ersten Highlights, die auf dem Messestand enthüllt

wurden, war die Studer S11. Sie ist die kleinste Schleifmaschine im Programm und speziell dafür ausgelegt, Werkstücke bis 200 mm Länge zu bearbeiten. Was die Präzision anbelangt, soll die S11 alle Vorgaben bei der Herstellung von Einspritzdüsen für Hubkolbenmotoren unterschreiten. Dies sei Ergebnis eines guten Wärmemanagements sowie der In-Prozess-Messung und -Steuerung.

► **Körber Gruppe United Grinding,**
Tel. (0 40) 2 11 07-01, www.koerber.de