

08.09.2014 | 136. Jahrgang

www.industrieanzeiger.de

Werkzeugmaschinen Grenzen der Prozessintegration Seite 46
Spannmittel Auf dem Weg zu Industrie 4.0 Seite 68
Steuerung Mit neuer Software effizienter bearbeiten Seite 96



AMB-Veranstalter Kromer
Stuttgarts Messechef über
die XXL-Schau Seite 42



Wir freuen uns auf
Ihren Besuch:

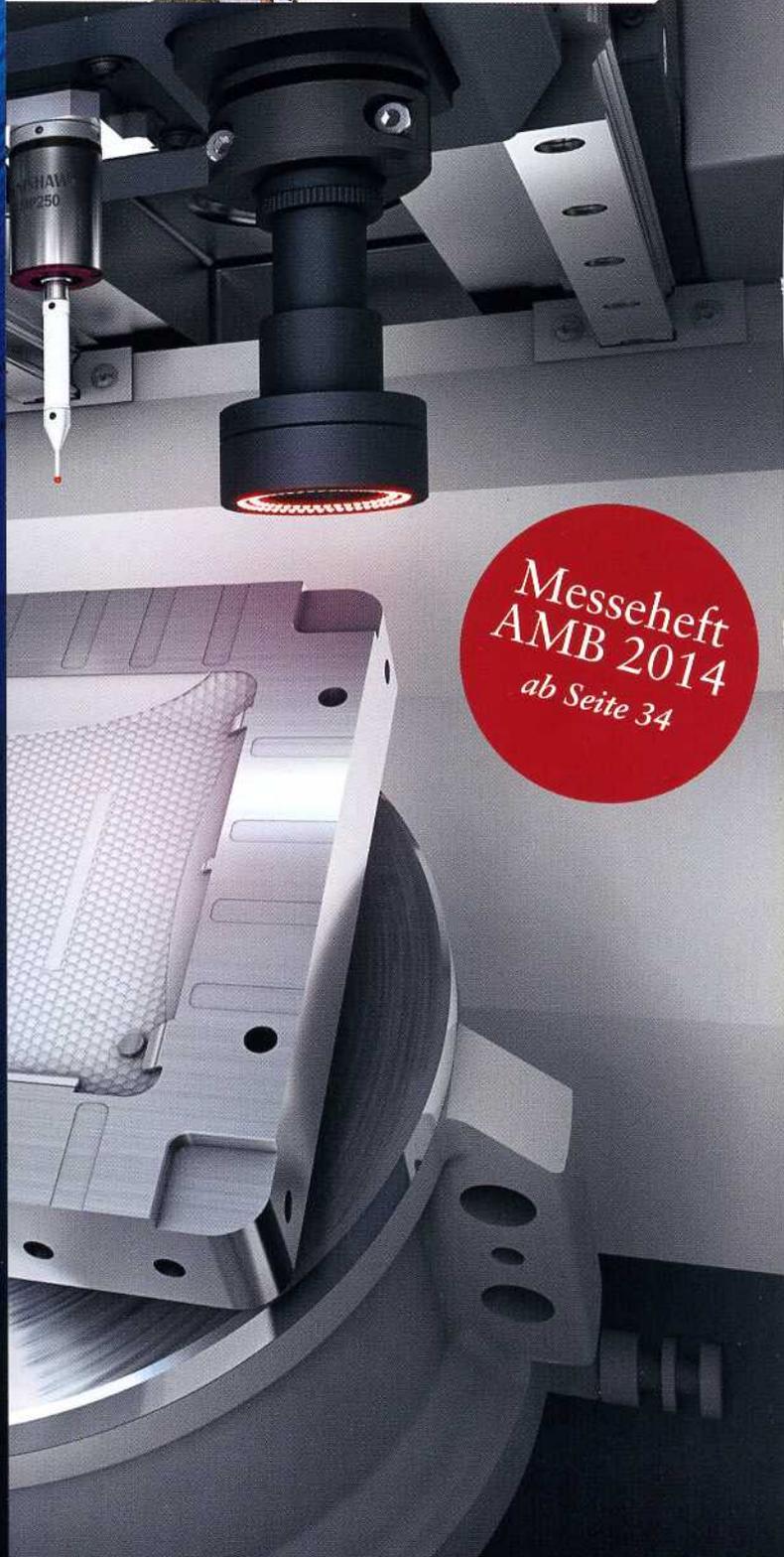
Halle 7,
Stand A71



NEU!
Ab 2015 verfügbar,
auf der AMB live
zu erleben!

Cool, cooler, HiPer-Drill. Höchstleistung durch TRI-JET-Kühlung.

Der Hochleistungs-Wechselkopfböhrer Garant HiPer-Drill ist das erste Serienwerkzeug überhaupt, das additiv gefertigt wird. Durch den schichtweisen, additiven Aufbau gibt es keine konstruktiven Limits. Das ermöglicht höhere Festigkeit, optimierte Torsionseigenschaften, ein verbessertes Kühlsystem und sorgt für eine deutlich gesteigerte Produktivität: High Performance. GARANTiert.



Messeheft
AMB 2014
ab Seite 34



Premium Quality by Hoffmann Group

Flexibilität ist Pflicht

Spannmittel | In den vergangenen Jahren hat sich die Maschinenwelt in der Zerspanung dynamisch entwickelt: In 5-Achs-Maschinen können mehrere Bearbeitungsschritte in einer Maschine oder Aufspannung realisiert werden. Dies stellt an die Spannmittel große Herausforderungen, wie unsere Trendumfrage unter Herstellern von Spannmitteln zeigt.



Jürgen Förster
Vertriebsleiter
AMF Andreas Maier

1. Auf welche Trends und Entwicklungen in der spanenden Fertigung muss die Spann-technik aktuelle Antworten bereithalten?

Steifere Maschinen sowie bessere Schneidwerkzeuge erlauben beim Fräsen höhere Vorschubgeschwindigkeiten. Dafür braucht es Spannmittel mit großen Spannkräften.

2. Spannmittel haben großen Einfluss auf die Effizienz beim Umrüsten. Welche Lösungen sehen Sie hier im Vorteil?

Nullpunktspannsysteme erleichtern die Werkstückwechsel, senken Rüstzeiten und sind Voraussetzung für eine automatisierte Beladung der Bearbeitungszentren.

3. Worauf sollten Zerspaner bei der Auswahl der Spannmittel besonders achten?

Wichtig ist die Kompetenz des Anbieters: Ist er Systemanbieter oder bietet er nur Einzellösungen? Kann ich preiswert einsteigen und später flexibel erweitern?

4. Welche Produktneuheiten präsentieren Sie zur AMB?

Dieses Jahr stehen Automatisierungslösungen, vor allem Low-cost-Automatisierung, im Fokus. Dazu gehören Kassettenschiebespeicher, Greifer, Nullpunktspannsysteme, Writer und Cleaner.



Gerhard Rall
Geschäftsführender
Gesellschafter
Hainbuch



Oliver Schickor
Produktbereichsleiter
Hoffmann



Mario Baur
Leiter
Produktmanagement
Röhm



Hans-Joachim Molka
Geschäftsführer
Römheld



Markus Kleiner
Geschäftsführer
Schunk

Der Trend zur weniger massiven Zerspanung hält an. Daher ist weniger die Forderung, ein Bauteil mit hoher Haltekraft für einen Schrumpprozess zu spannen.

Es wird heute mit höheren Schnittwerten operiert, es werden mehrere Bearbeitungsschritte in einer Maschine oder einer Aufspannung realisiert.

Die „Serienfertigung von Unikaten“, also die effiziente Fertigung von ähnlichen, aber nicht gleichen Werkstücken, erfordert schnell anpassbare Spannmittel.

Der Trend in der Werkstückspanntechnik geht hin zur Mehrseiten- und Komplettbearbeitung. Auch Flexibilität, Automatisierbarkeit und Kompaktheit sind gefragt.

Zerspaner stehen vor der Herausforderung, in möglichst wenigen Operationen und mit minimalen Rüstzeiten ein möglichst großes Teilespektrum abdecken zu müssen.

Die Umrüstung im Bearbeitungszentrum konzentriert sich auf das Spannmittel. Wir bieten ein Modularesystem, mit dem in einer Minute die Spannvariante gewechselt werden kann.

Aufwendige, umständliche Aufspannungen kosten Zeit und Geld. Mit Nullpunktspannsystemen können Anwender dem entgegenwirken.

Für kleine und mittlere Losgrößen sehen wir große Vorteile beim Einsatz von Nullpunktspannsystemen. Sie erlauben ein Rüsten außerhalb der Maschine.

Vorteilhaft sind Nullpunktspannsysteme, dadurch kann schnell und einfach auf ein anderes Spannsystem und damit auf ein anderes Werkstück umgerüstet werden.

Der größte Effizienzgewinn entsteht durch automatisierte Beladung. Deshalb müssen Spannlösungen so aufgebaut sein, dass der manuelle Rüstaufwand gen Null geht.

Früher wurde das 3-Backenfutter auf der Drehmaschine nie oder selten ausgewechselt. Heute muss die Futtergröße der Dimension des Bauteils angepasst werden.

Ziel muss es sein, die Spannmittel möglichst universell einzusetzen. Die Spanntechnik kann einen Beitrag leisten, qualitativ bessere Zerspanungsergebnisse zu erzielen.

Nicht die Anschaffungskosten sollten im Fokus stehen, sondern der Nutzen während der gesamten Produktlebensdauer. Hinzu kommen Qualität, Lebensdauer und Wartungsintensität.

Die Dichtungs- und Abstreifsysteme müssen auf den Anwendungsfall abgestimmt sein. Dies ist für den Zerspaner nicht einfach, deshalb sollte er sich beraten lassen.

Große Vorteile bieten wandlungsfähige Spannmittel oder Nullpunktspannsysteme, die per se eine sehr flexible Nutzung ermöglichen.

Das Testit Spannkraftmessgerät und das erweiterte Hainbuch Baukasten-System.

Ein neues Schraubstockkonzept: Hochdruck-Zentrisch- beziehungsweise Multispanner. Der Schraubstock zeichnet sich durch hohe Steifigkeit und Genauigkeit aus.

Unser Schwerpunkt liegt auf den Themen „flexible Fertigung“ und „Rüstzeitreduzierung“.

Neu ist ein Zentrierspannelement, das dank eines sehr großen Backenhubes für Werkstücke mit Durchmessern von 16 bis 108 mm vielfältig einsetzbar ist.

Das wandlungsfähige Leichtbaufutter Rota-S Flex und das Spannzangenmodul Vero-S SEZ zur Spannung von Werkstücken mit zylindrischem Schaft.

Halle 1, Stand E12

Halle 7, Stand A71

Halle 1, Stand I12

Halle 1, Stand H56

Halle 1, Stand G12