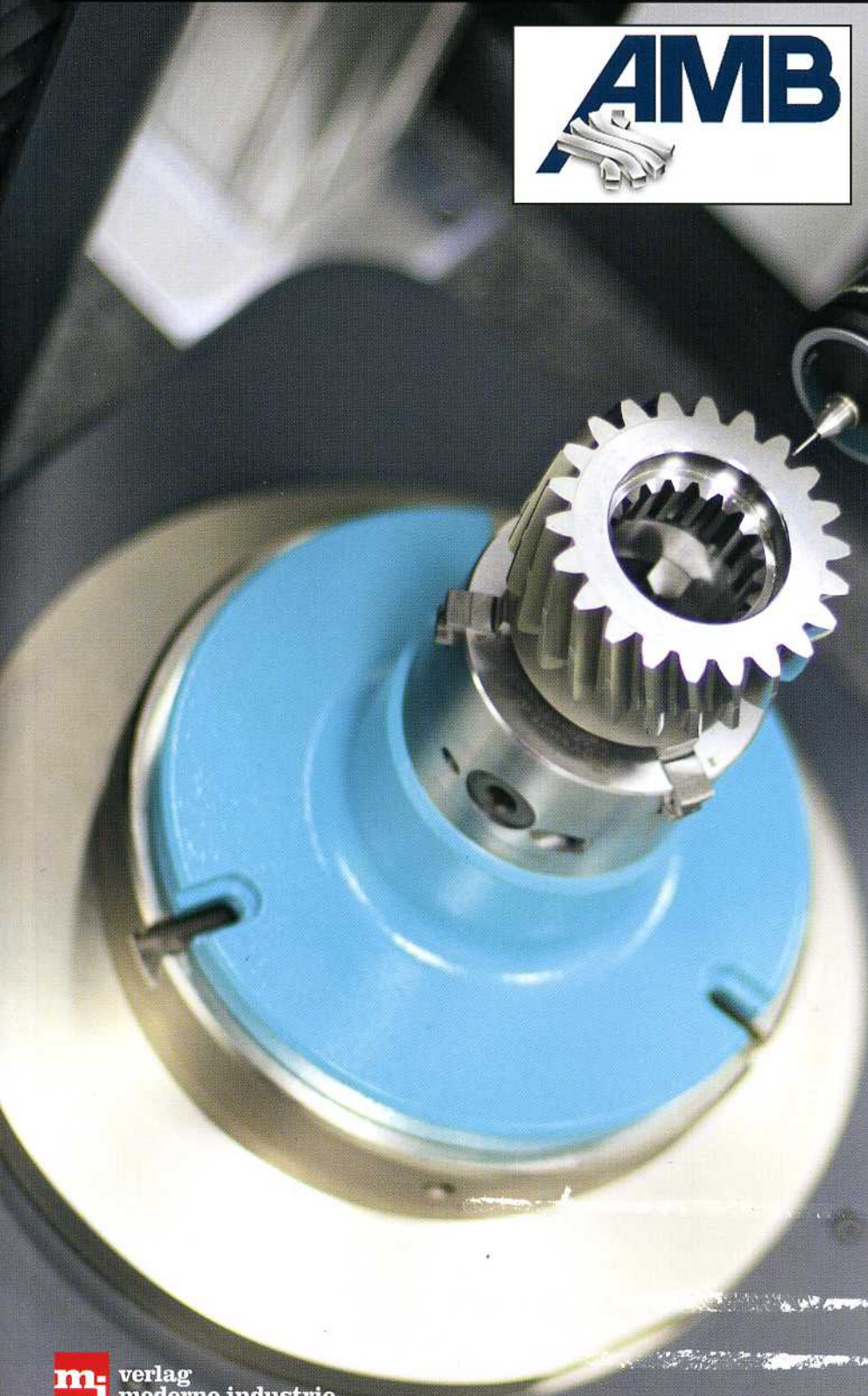


Produktion

MAGAZIN

MESSEFÜHRER

AMB 2014



TRENDS

Composites effektiv bearbeiten – eine harte Aufgabe für Werkzeughersteller

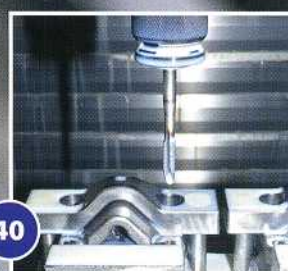
18



TECHNIK

Ein Gewindebohrer bringt die Fertigung auf Hochtouren

40



AFTER WORK

Nach dem Messebesuch ruft der Dschungel

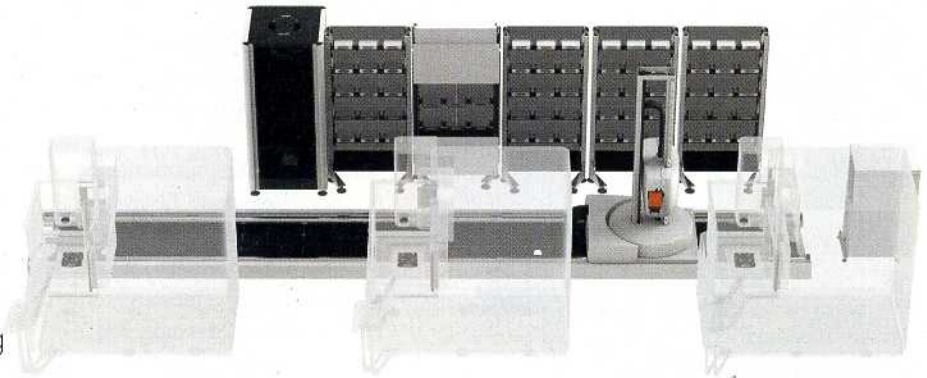
63



Bearbeitungszentrum

Erweiterbar auf zwölf Maschinen

Die schweizerische GF Machining Solutions setzt auf Flexibilität – mit einem Automationssystem, das mit den Ansprüchen wächst.



Um weitere Maschinen bedienen zu können, lässt sich der Transformer auf Schienen setzen und die Magazinkapazität vergrößern.

Ein skalierbares Automationssystem auf der Grundlage standardisierter Module ist das Transformer System 3R von GF Machining Solutions. Erweiterbar auf bis zu zwölf Maschinen in einer einzigen Zelle, bietet das System 3R ein breites Spektrum an Tooling-Systemen mit Lösungen für das Palettieren von Werkstücken in allen Größen. Mit prozessbegleitenden Zubehörteilen zur Integration in einer Zelle lässt sich die Flexibilität weiter steigern. Dazu zählen die ohne Produktionsstopp einsetzbare Mehrfach-Beladestation, eine Entladesta-

tion zur Entleerung der Werkstückhohlräume nach dem Bearbeiten, eine Waschanlage zur Reinigung der Werkstücke sowie ein koordiniertes Messsystem (CMM) für die Voreinstellung und/oder Prüfung von Teilen. Der Transformer bietet außerdem eine Software für das benutzerfreundliche Zellenmanagement: Alle Fertigungsdaten werden strukturiert eingegeben oder über eine Datenschnittstelle importiert. Dann arbeitet der 3R CellManager des Systems in der Zelle alle Schritte ab, vom automatischen Laden der Aufgaben in die

Maschinen bis zur Aufzeichnung der Bearbeitungszeit für jede Aufgabe. Herzstück des Systems ist eine Datenbank, die anhand der Chip-Identifikation der Paletten sicherstellt, dass die richtigen Daten für die richtigen Teile verwendet werden.

Halle 7, Stand D32; www.gfms.com

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
KOSTEN SENKEN MIT Produktion	

Magnetspanntechnik

Ersetzt vier Permanentmagnete



Assfalg stellt unter anderem die Elektropermanent-Batterielasthebemagnete EPM-B vor. Durch sekundenschnelle Stromimpulse werden diese automatisch oder manuell über Knopfdruck geschaltet. Während des Lasttransportes fließt kein Strom und dennoch ist das Werkstück so sicher gespannt wie beim Permanent-Lasthebemagnet. Der EPM-B mit Aufsetzautomatik kann sowohl im Einzelbetrieb als auch mehrfach an Magnettraversen eingesetzt werden. Mit der Abtippfunktion (Inching) lassen sich

selbst im Stapel liegende Bleche ab 4 mm Stärke einzeln. Die Echtzeitprüfung der magnetischen Kraft beim Safebat umfasst die Prüfung des Luftspalts, des Werkstoffes und der Dicke des Werkstückes. Die zulässige Hebekraft wird unter Berücksichtigung der dreifachen Sicherheit auf dem Display angezeigt. Außerdem sind zusätzlich unterschiedliche

Blechkicken voreinstellbar. Für den Einsatz am Kran für sämtliche Hebeoperationen optimiert, kann der Transport von runden und flachen Werkstücken mit einzelnen Safebat-Batterielasthebemagneten von 100 kg bis zu 1 t Last bewerkstelligt werden.

Halle 1, Stand C35; www.assfalg-magnets.de

EFFIZIENZ-NAVI	
PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	
KOSTEN SENKEN MIT Produktion	



Hydraulikaggregat Drehzahlregelung für ansteigende Kraft

Mit dem Kompakt-Pumpenaggregat Typ HK der Hawe Hydraulik lassen sich hochgenaue Kraftregelungen für Prüf- anwendungen umsetzen. Das Aggregat kann den Druck so langsam aufbauen, dass der Prüfling über einen sehr langen Zeitraum mit einer stetig ansteigenden Kraft belastet wird. Bei geschickter Systemauslegung erfolgt der Druckaufbau mit einer Genauigkeit von unter einem bar. In der drehzahlregulierten Ausführung ist das Kompakt-Pumpenaggregat auch für einen kraftunabhängigen Lastaufbau mit definierten Geschwindigkeitsverläufen geeignet.

Halle 6, Stand B76; www.hawe.de



Bearbeitungszentrum Ergonomische und sichere Handhabung

Der einfache und schnelle Einstieg in die Matsuura 5-Achsen-Welt gelingt mit dem 5-Achsen-Vertikal-Bearbeitungszentrum MX-850. Das einfache, ergonomische und sichere Handling der MX-850 kommt besonders weniger erfahrenen Bedienern entgegen. Die MX-850 bearbeitet Werkstücke mit Durchmessern von 850 mm x H450 mm und einem Gewicht bis zu 500 kg. Sie sieht 60 Werkzeugplätze vor. Das Bearbeitungszentrum ist für die wirtschaftliche Fertigung von Einzelteilen und Kleinserien ausgelegt.

Halle 5, Stand B52; www.matsuura.de