

08.09.2014 | 136. Jahrgang

[www.industrieanzeiger.de](http://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:

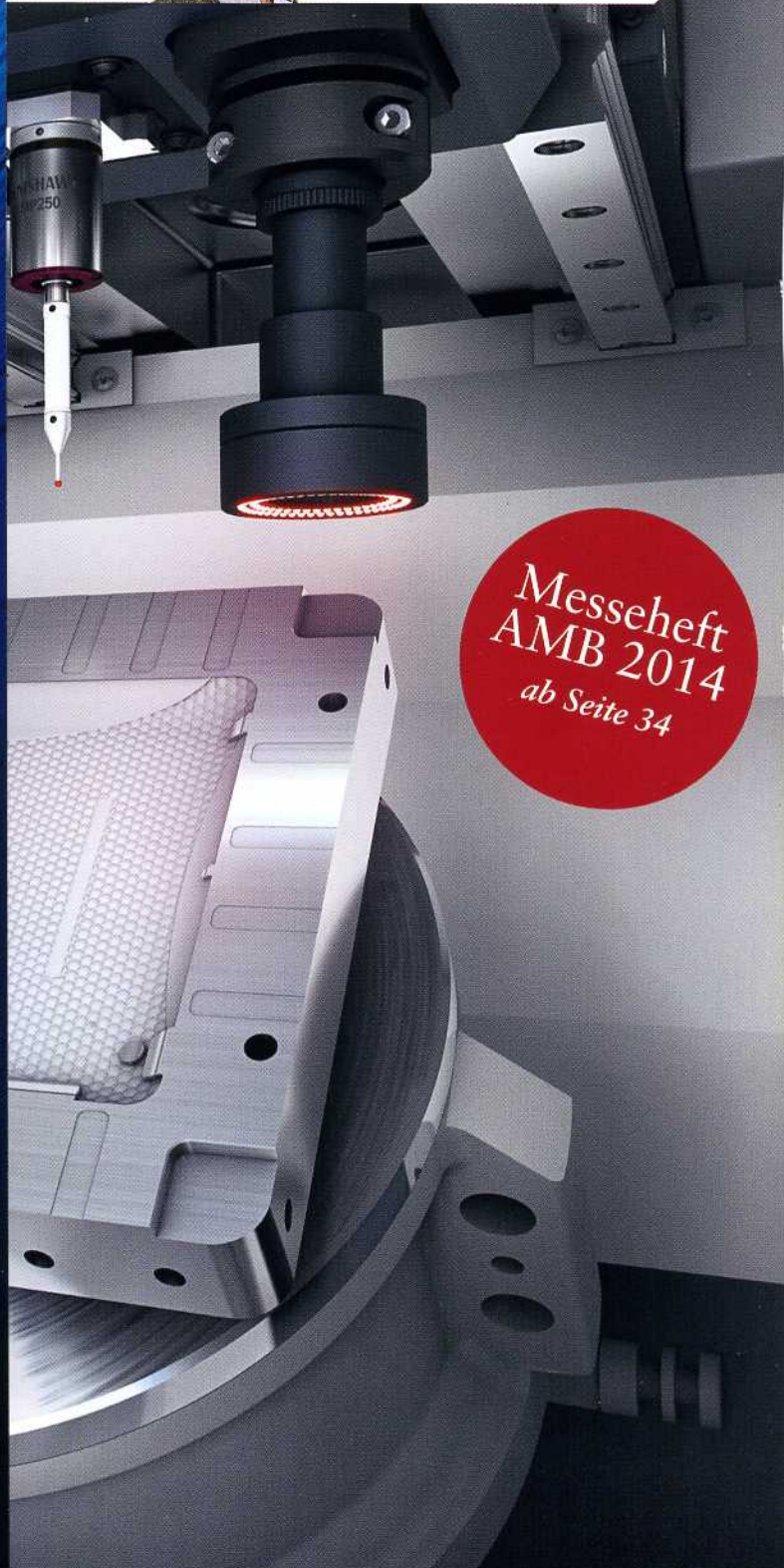
Halle 7,  
Stand A71



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

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

Der Hochleistungs-Wechselkopfbohrer 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

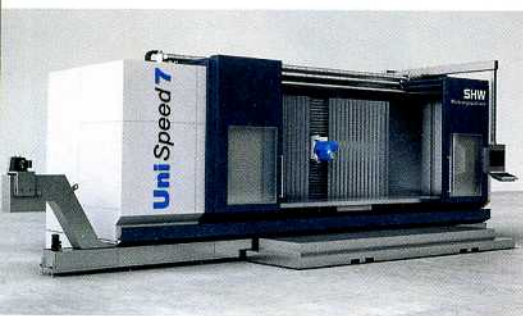


Premium Quality by Hoffmann Group



## Kommt ohne Fundament aus

**Großteilebearbeitung** | SHW Werkzeugmaschinen (Halle 9, Stand C52) zeigt auf der AMB mit der Unispeed 7 eine neue Basismaschine für die Bearbeitung großer Werkstücke von bis 6 m Meter Länge. Die voll umhauste Maschine wird ohne Fundament aufgestellt.



Bei der neuen Unispeed 7 handelt es sich um eine Basismaschine für die Bearbeitung komplexer Werkstücke von bis 6 m Länge. Bild: SHW

Der Arbeitsbereich der Unispeed 7 umfasst in der X-Achse bis 6000 mm, in der Y-Achse bis 1600 mm und in der Z-Achse bis 1300 mm. Dennoch benötigt die Maschine kein Fundament. Für eine Pendelbearbeitung lässt sich der Arbeitsbereich durch eine Trennwand teilen, sodass hauptzeitparallel gerüstet werden kann. Das erhöht die Maschinenlaufzeit. Integriert in den Arbeitsbereich wurden außerdem zwei Rundtische. Das vergrößert den Anwendungsbereich und die Maschine bleibt dennoch bei den relativ kompakten Abmessungen. Die Maschine ist mit zwei Pick-up-Stationen für je zehn

Werkzeuge ausgestattet. Die holt sich der SHW-Orthogonalfräskopf selbsttätig und wechselt sie blitzschnell ein. Darüber hinaus hat SHW den Späneabfluss optimiert und das Maschinenbett für noch mehr Ruhe und Stabilität neu gestaltet. Anwender können die Unispeed 7, wie jede SHW Maschine, darüber hinaus nach Ihrem ganz speziellen Bearbeitungsspektrum zusammenstellen. Vielfältige Funktionen, Werkzeugwechsler mit bis zu 120 Werkzeugen, sowie eine praktische Service-App für Industrie 4.0 Vorbereitung lassen sich konfigurieren. ●

## Ein kompaktes Multitalent

**Dreh-Fräs-Zentrum** | Neu vorgestellt wird bei Chiron (Halle 5, Stand C12) das kompakte einspindlige Bearbeitungszentrum FZ08 MT für besonders hohe Genauigkeits- und Oberflächenanforderungen für Futterteile oder in der Stangenbearbeitung.

Das neue Dreh-Fräs-Zentrum FZ08 MT unterscheidet sich vom Vorgängermodell in den verringerten Außenmaßen und deutlich höheren Leistungsdaten bei Präzision und Dynamik. Auf einer Grundfläche von nur 3 m<sup>2</sup> stehen Schwenkkopf und Drehspindel sowie eine Gegenspindel zur Verfügung. Die Maschine verfügt über Verfahrswege (X-Y-Z) von 210 mm, 200 mm und 360 mm. Im Standard ist

der Maschinenaufbau mit zuverlässigen Kugelgewindtrieben ausgestattet. Für höhere Ansprüche an die Werkstückoberfläche sind auch Lineardirektantriebe verfügbar. Der Schwenkkopf ist mit Torque-Antrieb ausgerüstet, wobei die besondere Anordnung der Frässpindel Ausgleichsbewegungen der Linearachse nahezu überflüssig macht. Dies wirkt sich deutlich in der erreichbaren Ge-

nauigkeit aus. Bei einem Schwenkbereich von -10° bis +100° sind Drehzahlen bis 54 000 min<sup>-1</sup> möglich. Das Pick-up-Werkzeugmagazin kann standardmäßig 40, optional bis zu 100 Werkzeuge aufnehmen. Mit einer Drehzahl von 8000 min<sup>-1</sup>, einem Drehmoment von 11 Nm und einem Stangendurchlass von 32 mm ist die Drehspindel für die vollwertige Drehbearbeitung geeignet. ●



Das neue kompakte Multitalent FZ08 MT für Fräsen und Drehen auf kleinstem Raum. Bild: Chiron