



SPECIAL: **Betriebstechnik** // Seite 155

→ **BRANCHENSTUDIE**

Zerspanen in Deutschland:  
2014 und 2015 werden zwei  
Wachstumsjahre // Seite 26

→ **AMB STUTTGART 2014**

Messeneuheiten im Visier:  
In die Wettbewerbsfähigkeit  
investieren // Seite 34

→ **INDUSTRIE 4.0**

Genug der schönsten Theorie:  
Radnaben mit künstlicher  
Intelligenz fertigen // Seite 234





## WERKZEUGMASCHINEN Flaggschiffe

Hurco präsentiert seine Flaggschiffe VMX 42 SRTi, VMX 24 HSi und TMM 8i sowie die integrierte WinMax-Steuerungstechnologie.

Das vielseitige 5-Achs-BAZ VMX 42 SRTi (Bild) eignet sich besonders für die Hand-

habung schwerer Teile. Die optimale Spankontrolle und das Maschinenkonzept mit Schwenkkopf und in den Maschinentisch integrierter C-Achse erlauben Bearbeitungen auf höchstem Standard. Das Hochleistungs-BAZ VMX 24 HSi ermöglicht durch die Motorspindel mit  $18000 \text{ min}^{-1}$  eine effiziente Werkstückbearbeitung bei hoher Geschwindigkeit. Optimal für die Fertigung kleiner bis mittlerer Lose, die eine Drehbearbeitung mit anschließenden Fräs-/Bohroperationen erfordern, ist das Drehfräszentrum TMM 8i. Serienmäßig sind alle Hurco-BAZ mit der WinMax-Steuerung ausgestattet. Von Skizzen über CAD/CAM-Programme bis zu DXF-Dateien können Daten schnell und einfach verarbeitet werden. Das ergonomische Design mit Doppelbildschirm bietet alle Vorteile der Dialogprogrammierung.

[www.hurco.de](http://www.hurco.de)

AMB Halle 5-C 72

## BAZ Großteile im Fokus

SHW präsentiert neben Lösungen zum Unrunddrehen die neue UniSpeed 7 für die Bearbeitung von Werkstücken bis 6 m Länge.



Die voll umhauste Maschine ist komplett konfigurierbar und wird ohne Fundament aufgestellt. »In der Einstiegsversion bieten wir die UniSpeed 7 als leistungsstarke Maschine für die Großteilbearbeitung zu einem attraktiven Preis an«, versichert Christian Hühn, geschäftsführender Gesellschafter von SHW. Der Arbeitsbereich umfasst in der X-Achse bis 6000, in der Y-Achse bis 1600 und in der Z-Achse bis 1300 mm. An Bord ist die neueste Heidenhain-Steuerung iTNC 640. Für die Pendelbearbeitung lässt sich der Arbeitsbereich durch eine Trennwand teilen, sodass hauptzeitparallel gerüstet werden kann. Das erhöht die Maschinenlaufzeit. »In der Messemaschine haben wir außerdem die zwei Rundtische in den Arbeitsbereich integriert«, betont Martin Rathgeb, Technischer Leiter und Prokurist bei SHW. 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. Diese wechselt sich der Orthogonalfräskopf selbsttätig ein.

[www.shw-wm.de](http://www.shw-wm.de)

AMB Halle 9-C 52

# EMUGE

## Punch Tap

# Premiere auf der AMB!



## Punch Tap – die neue Gewindetechnologie

Unsere innovative Gewindetechnologie Punch Tap verkürzt Wege und spart deutlich Zeit.

Mehr auf unserem  
AMB-Messestand oder  
auf [www.punchtap.com](http://www.punchtap.com).

Punch Tap –  
der kurze Weg



Halle 1  
Stand G37/G38

