



eMagazine

für Fertigungstechnik und Automatisierung

+++ Vom 16. bis 20. September: AMB 2014 – Die Welt des Maschinenbaus +++



Interview

Henrik A. Schunk:
Wege zu neuen Prozessen



Titelthema

Investitionen vorbereiten: Maschine 4.0
erweckt die virtuelle Realität

Aus der Forschung

Spanende Bearbeitung
mit Industrierobotern

Zerspanung mit Zukunft

www.emagazine.de

eMagazine2go
www.emagazine.de/app





Jürgen Türet
Staura

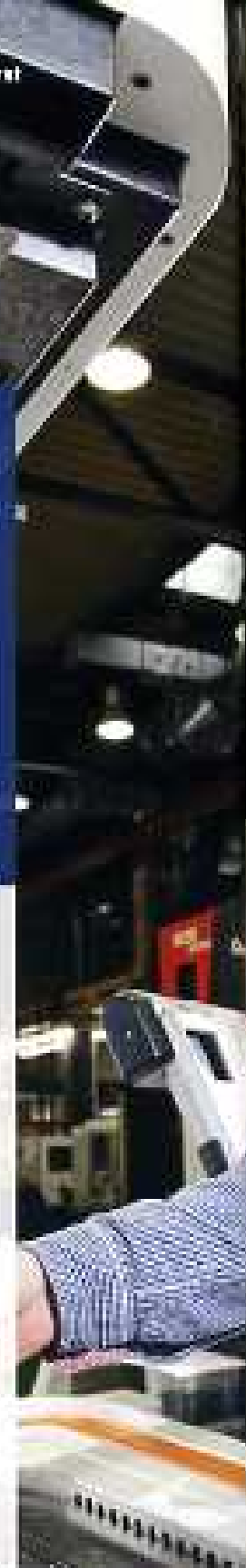
Feuer und Wasser für höchste Präzision

Wenn Deutschlands Werkzeugbauelite Grundlagen erforscht und erprobt, dann werden in der Aachener Werkzeugbau Akademie GmbH (WBA) schon mal die Grenzen des Machbaren verschoben. Und wenn im Werkzeugmaschinenlabor der RWTH Aachen (WZL) die Bearbeitung neuer Materialien mit etablierten Maschinen getestet wird, dann müssen die Maschinen ihre Leistungsfähigkeit offen legen, um sie weiter zu entwickeln.

Beim Draht- und Senkerodieren setzen Europas bedeutendste Forschungseinrichtungen in Aachen auf Erodiermaschinen der GF Machining Solutions GmbH, Schorndorf. Präzision und Leistung kommen auch dem Arbeitskreis Elektroerosive Bearbeitung zugute – und bald auch Patienten mit Knochenimplantaten.

„Mit unserer Grundlagenforschung zur Prozessverbesserung im Werkzeugbau treiben wir die eingesetzten Maschinen immer wieder an die Grenzen ihrer Leistungsfähigkeit“, betont Wolfgang Boos, geschäftsführender Gesellschafter der Aachener Werkzeugbau Akademie. „diese Grenzen können bei einer Maschine für die Großserienbearbeitung durchaus in häufig wechselnden Werkstücken liegen.“

Beim Drahterodieren mit der eingesetzten Maschine Cut 2000 von GF Machining Solutions wird mit den Parametern der Maschinentechologie für Haupt- und Nachschnitte umfangreich experimentiert, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Meist geht es um Prototypen, Vorseerienteile oder Demonstrationswerkzeuge. Mitunter geht es um nichts weniger als die Zukunft, wenn beispielsweise für einen Automobilhersteller streng geheim neue Verfahren für Teile der übernächsten Fahrzeuggeneration erprobt werden. Ein optimaler Schnittspalt ist häufig das Ziel aller Anstrengungen.



Weitere Infos nur auf www.emagazine.de

