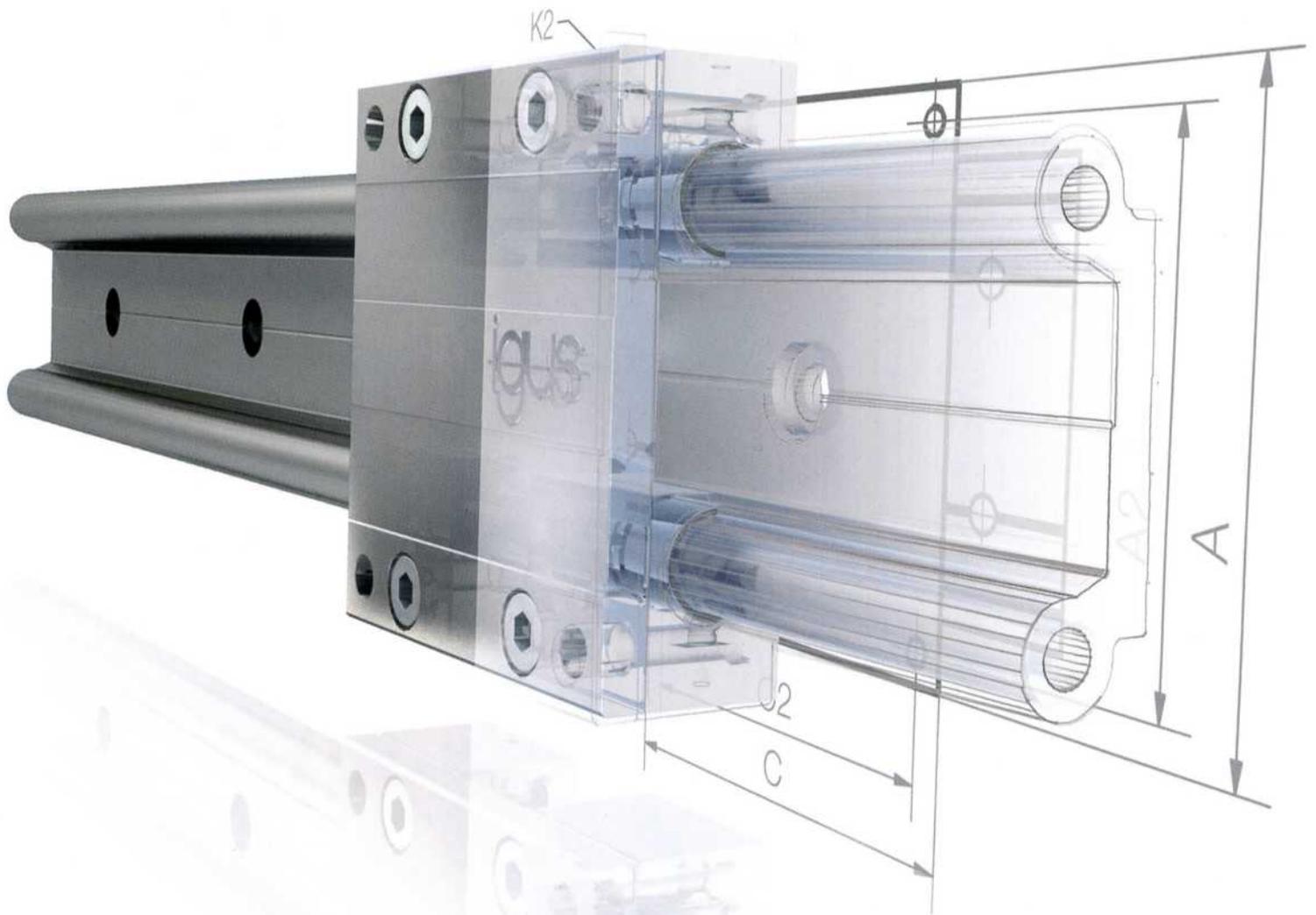


konstruktions praxis

2015

10

ALLES, WAS DER KONSTRUKTEUR BRAUCHT



LINEARTECHNIK

Lineargleitlager bieten gegenüber Kugelumlauf Führungen zunehmend mehr Einsatzmöglichkeiten

ROBOTIK, MONTAGE, HANDHABUNG

Aktuell zur Motek 2015: Trends, Hintergrundberichte und Lösungen

SPEZIAL

HUBSPINDEL.

Das Herzstück eines Spindelhubtriebese. Robuste Bauweise in einer Vielzahl von Kombinationen zur Bewegung großer Lasten bis 50 Tonnen.

NEFF BEWEGT!



NEFF Gewindetriebe GmbH | Karl-Benz-Str. 24 | 71093 Weil im Schönbuch | www.neff-gewindetriebe.de

Wenn die Werkzeugmaschine mit der IT-Welt vernetzt ist



BILD: BOSCH REXROTH

CNC Industrie-4.0-Konzepte finden bei Maschinenherstellern schrittweise ihren Weg in den Betriebsalltag. Dazu vernetzen sie Werkzeugmaschinen immer enger mit der IT-Welt. Um diese Vernetzung zu ermöglichen, hat Rexroth den Kern

der Indra Motion MTX für einen erweiterten Zugriff geöffnet. So können Maschinenhersteller eigenständig individuelle Funktionen in Hochsprachen realisieren. Zusätzlich eröffnen der integrierte OPC UA Webserver sowie weitere Webtechnologien Möglichkeiten zur Vernetzung von Werkzeugmaschinen. Der italienische Hersteller C.B. Ferrari stellt auf der EMO 2015 mit der neuen A156-Maschine ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum zur Herstellung von Turbinenschaufelrädern vor. Die Bedienung und Program-

mierung der A156-Maschine erfolgt ausschließlich drahtlos über Smart Devices. Mit der Plattform Open Core Engineering entwickelte C.B. Ferrari spezifische Apps für die Steuerung. Die Systemlösung Indra Motion MTX Advanced gewährleistet dabei eine Genauigkeit von 0,1 µm, Verarbeitungsgeschwindigkeiten in der SPS von weniger als 0,5 ms sowie CNC-Zykluszeiten von bis 0,25 ms. (mz)

EMO 2015:
Halle 3, Stand H10/L09

www.boschrexroth.com

Roemheld zeigt zahlreiche Spanntechnik-Neuheiten

SPANNELEMENT Eine Auswahl vielfältig einsetzbarer, kompakter und prozesssicherer Spanntechnik-Neuheiten zeigt Roemheld auf der EMO 2015 in Mailand.

Unter den Innovationen ist ein neues Zentrier-Spannelement, das dank seines Backenhubes für besonders große Werkstücke verwendet werden kann. Das direkte Spannen von Bauteilen ermöglichen Start-Nullpunkt-Spannsysteme mit integrierter Ausgleichsfunktion. In der 5-Achs-Bearbeitung punkten Hilma-MC-Spannsysteme aufgrund

ihrer kleinen Bauweise, vieler Modellvarianten und einem umfangreichen Zubehör. Ebenfalls beson-

ders kompakt ist die neue Baureihe von Hebelspannern für beengte Maschinenräume und bei Werkstücken mit kleinem Spannrand.



BILD: ROEMHELD

Bei Hilma-Maschinenschraubstöcken der Baureihe NC mit Spannkraftanzeige und bei einem drahtlosen Überwachungssystem für Drücke an hydraulischen Spannvorrichtungen liegt der Fokus auf dem Thema prozesssichere Fertigung. (mz)

EMO 2015:
Halle 11, Stand H09/G11

www.roemheld.de

Für Maschinenbau und Formgebung geeignet



BILD: SHW

ZERSPANUNG Technisches Highlight am Stand von SHW auf der EMO ist der neue Gabelfräskopf mit stufenloser A- und C-Achse und Hochfrequenzspindel.

Der in Zusammenarbeit mit dem Unternehmen Kessler entwickelte

Fräskopf soll sich besonders für die 5-Achs-Simultanbearbeitung im klassischen Maschinenbau sowie für das Schlichten im Formenbau eignen. Durch die Hochfrequenzspindel mit bis zu 26.000 min⁻¹ ist der Fräskopf laut Hersteller prädestiniert für die Leichtmetallzerspanung. Bei der Stahlzerspanung hat der Anwender die Wahl von High-Feed-Cutting (HFC) bis zur HSC-Bearbeitung. Mit den stufenlos einstellbaren A- und C-Achsen ist die Zerspanung um das Werkstück herum möglich. Fahrwege von 2000 bis 30.000 mm in

X-Richtung, 1300 bis 2600 mm in Y-Richtung und 1300 bis 1500 mm in Z-Richtung geben dem Anwender enorme Freiheiten auch bei sperrigen Teilen. Den Gabelfräskopf wird es zunächst in den Uni-Speed- und Power-Speed-Baureihen geben.

Zudem präsentiert das Unternehmen ein Präzisionsgranitbett und den SHW Tight Block für flurbene Maschinenaufstellung ohne Fundament. (mz)

EMO 2015:
Halle 1, Stand C13

www.shw-wm.de