## dima

1.16

Kompakt: Kurbelwellenfertigung neu konzipiert (Seite 18)

dima special: Sägetechnik (ab Seite 21)

Sorgenfrei: Werkzeuge für den universellen Spezialeinsatz (ab Seite 38)



"Für das Zerspanen der Schmiedeteile benötigen wir eine Maschine wie die OKK HM 630."

Benjamin Eggert, Betriebsleiter KB Schmiedetechnik GmbH (ab Seite 16)





Überwachen einer voll automatisierten Produktion Nach der Einführung "Automation Control System" (HACS) präsentiert der Gosheimer Werkzeugmaschinenbauer Hermle die "Information-Monitoring-Software" kurz HIMS. Sie wurde konzipiert, um die Überwachung und Steuerung von Hermle-Bearbeitungszentren zu erleichtern. Und so funktioniert die Software: Die Maschinen melden Zustände und Events an den HIMS Server, der die Informationen seinerseits an einen Rechner im Büro oder einen SMTP Server weitergibt. Von dort gehen E-Mails an die Adressaten der Infos. Die im Bedarfsfall handeln können. Die Zustandsüberwachung bietet eine kompakte Übersicht der Maschinen im Live Sta-

tus, eine detaillierte Auswertung der Statushistorie, eine Anzeige der Meldungshistorie und eine Exportfunktion der Statusdaten nach Excel. Über den Event-Messenger lässt sich die 24-Stunden E-Mail-Benachrichtigung bei Ereignissen oder Fehlern der Maschinen sicherstellen, ebenso die Definition von Gruppen (Maschinen und User) und eine Kalenderfunktion zur Definition der Meldezeiträume. Lieferbar ist diese Software für Hermle-Maschinen mit den Steuerungen iTNC 530, TNC 640 und S 840 D sl.

Gabelfräskopf mit stufenloser A- und C-Achse und Hochfrequenzspindel Premiere hatte der Gabelfräskopf der SHW Werkzeugmaschinen auf der EMO 2015. Er wurde in Zusammenarbeit mit der Firma Kessler entwickelt und ist laut dem Werkzeugmaschinenbauer aus Aalen besonders für die 5-Achs-Simultanbearbeitung im klassischen Maschinenbau sowie für das Schlichten im Formenbau interessant. Die integrierte Hochfrequenzspindel eignet sich mit bis zu 26 000 min-1 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 x = 2000 - 30000 mm, y = 1300 - 2600 mm und z = 1300 - 1500 mm geben dem Anwender enorme Freiheiten auch bei sperrigen Teilen. Weil sich der Fräskopf um das Werkstück bewegt, sind Werkstückgewichte bis sechs Tonnen möglich. Den neuen Gabelfräskopf gibt es zunächst in den UniSpeed- und PowerSpeed-Baureihen. www. shw-wm.de

## **METAV 15-B19**



FZ33

**METAV 15-D67** 

Schwierige Zerspaneigenschaften im Fokus Die F. Zimmermann GmbH will in Düsseldorf unter anderem über ihre erweiterte Portalfräsmaschine FZ33 compact informieren (Bild). Die Y-Achse verfährt nun bis 4000 Millimeter, die Z-Achse bis 1500 Millimeter. Zum Einsatz kommt sie für die wirtschaftliche Bearbeitung kleinerer und mittlerer Bauteile aus der Automobilund Luftfahrtindustrie, dem Werkzeug- und Formenbau sowie für zahlreiche Sonderanwendungen. Durch ihre Leistungsstärke und Stabilität lassen sich

Bauteile aus Stahl, Guss, Aluminium und Verbundwerkstoffen 5-achsig bearbeiten. Für diese Portalfräsmaschine hat der Maschinenbauer aus dem schwäbischen Neuhausen a.d.F verschiedene Fräskopftechnologien im Angebot. Dazu gehört der Fräskopf VH30, der optional mit einer kraftvolleren Spindel angeboten wird. Damit stehen dem Anwender auch 70 Kilowatt und ein Drehmoment von 167 Nm zur Verfügung. Dazu liefert das Unternehmen die Werkzeugaufnahme HSK-A100. Zudem erfahren die Besucher alles über die robuste 5-Achsen-Portalfräsmaschine FZ42. Diese zeichnet sich durch ihre hohe Struktursteifigkeit bei gleichzeitig hoher Antriebsdynamik aus.