

Produktion

MAGAZIN

MESSEFÜHRER

AMB Stuttgart 2016

AMB

Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung



MESSE
AMB-Messechef
Ulrich Kromer:
Maschine der Zu-
kunft und Nach-
wuchs im Fokus

10



TECHNIK
Die Werkzeugma-
schine muss digita-
liert und vernetzt
sein, meint Professor
Christian Brecher

16



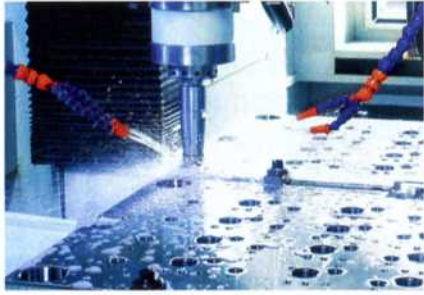
AFTER WORK
Stuttgart anders:
Das pittoreske Boh-
nenviertel lädt zum
Bummeln. Sogar
Geister gibt es dort.

61



Schleifmaschinen

Beste Oberflächengüten beim Schleifen



Hochtechnologie für die Erzeugung von allerbesten Oberflächengüten präsentiert die Amada Machine Tools GmbH auf der diesjährigen AMB mit zwei Top-

Maschinen. Eine Amada DV1 Profilschleifmaschine und eine Amada Meister G3 Flachsleifmaschine sollen den Messebesuchern das derzeit technisch Mögliche zeigen. Neu ist die CAM-Software CGS für komplette Schleiflösungen mit 3D-Datenverarbeitung und das BIX Turbo-System, das den Schleifprozess verkürzt. Das ebenfalls neue Bix Turbo-System optimiert die Kühlung und beschleunigt so den Bearbeitungsprozess. Es erzeugt mehr Volumen im KSS-Strahl durch Mikrobläschen, die besser kühlen und die Schleifscheibe frei halten von Partikeln.

Halle 6, Stand C30 / Halle 8, Stand C82
www.amadamachinetools.com

Bearbeitungszentrum

Fräsen, Drehen, Schleifen in einer Aufspannung

Noch vor wenigen Jahren definierte man Werkzeugmaschinen nach ihrem Haupteinsatzzweck: Fräs-, Schleif- oder Drehmaschinen. Komplexe Werkstücke mussten von einer Maschine zur nächsten transportiert werden. Als einen „Quantensprung in der Werkzeugmaschinenentwicklung“ bezeichnet Edel ihr 6-Achs-Bearbeitungszentrum Rotamill.



Die extrem steife Hochportalausführung des Maschinenkörpers und die drei Schwenkachsen (Fräskopf und Rundtisch) erlauben eine universelle und flexible Werkstückbearbeitung. Fräsen, Drehen oder Schleifen in einer Aufspannung beschleunigen laut Anbieter Edel GmbH den Fertigungsprozess. Durch die optionale, obenliegende C-Achse im RAM und den im Maschinenbett integrierten Rundtisch stehen insgesamt sechs Bearbeitungsachsen zur Verfügung. Die neueste Steuerungstechnik ermöglicht eine dynamische Umschaltung zwischen den Betriebsarten C1 (Rundtisch) oder C2 (C-Achse) per M-Code. Die nicht aktive Rundachse kann zusätzlich als Anstellachse verwendet werden. Die Auswahl der werkstückabhängigen Multitasking-Bearbeitungsstrategie erhöht die Fertigungspräzision

und minimiert die Laufzeiten. Ein flexibles Schiebendach und weit zu öffnende Türen ermöglichen die Bestückung der Maschine mit großen Bauteilen im Bearbeitungsraum von vorne und oben. Die Verwendung neuester Steuerungstechnik in Verbindung mit den Kopfwechselstationen ermöglicht das flexible und vollautomatische Umschalten der Technologien Fräsen, Drehen und Schleifen innerhalb eines NC-Programmes.

Halle 9, Stand D72
www.edelgmbh.de

| EFFIZIENZ-NAVI | |
|-------------------------------------|----------|
| PREIS | MATERIAL |
| ENERGIE | SERVICE |
| HANDHABUNG | ZEIT |
| LEBENSDAUER | |
| KOSTEN SENKEN MIT Produktion | |



AMB 2016
Wir stellen aus!
Halle 7 Stand D51



**GANZHEITLICHE
KOMPETENZ FÜR
GANZE LÖSUNGEN**

Heun Funkenerosion GmbH
Lange Hecke 4, 63796 Kahl/Main
Germany
Phone +49 (0) 6188 910-510