

# Industrie

anzeiger

12.17

15.05.2017 | 139. Jahrgang

www.industrieanzeiger.de

*Werkzeugbau* Licht zaubert Strukturen Seite 42  
*Finanzierung* Guter Mix zahlt sich aus Seite 22  
*Beleuchtung* Weg mit den Stromfressern Seite 60



**VDMA-Werkzeugbau**  
Marco Schülken zur  
Branchenlage Seite 24

Messe  
Moulding  
Expo  
ab Seite 26



Konradin Verlag, R. Kohlhammer GmbH - Ernst-Mey-Str. 8 - 70771 Leinfelden-Echterdingen  
ZKZ 03906, PVSt, DPAG, Entgelt bezahlt IA 1381  
\*03906#176754#1217\*FRE A  
Verbeagentur & Unternehmensberater  
Geschäftsführer  
Herrn Jürgen Fürst  
Endersbacher Str. 69  
70374 Stuttgart

## Der vollelektrische Maßanzug

**Spritzgießmaschinen** | Krauss Maffei zeigt neben einer CX-Anlage in Aktion die vollelektrische PX-Baureihe, deren Modularität sich auch beim Einsatz der Werkzeuge fortsetzt.

Mit der vollhydraulischen CX-Baureihe bietet Krauss Maffei (Halle 6, Stand C53) eine Zwei-Platten-Maschine mit Schließkräften von 350 bis 6500 kN. Eine CXZ 80-380/180 mit einer Schließkraft von 800 kN demonstriert am Beispiel einer Zweikomponenten-Anwendung die Vor- und Nachteile einer kunststoffgerechten beziehungsweise nicht kunststoffgerechten Bauteilkonstruktion. Plastifizierungen lassen sich bei den CX-Maschinen dank Zylinderschnellspannsystem und Adaption auf kleine Schneckendurch-

messer leicht wechseln. Dabei erkennt die MC6-Steuerung selbstständig die installierte Schneckengröße und nimmt vollautomatisch die notwendigen Einstellungen vor.

Mit der neuen PX-Baureihe will der Hersteller neue Maßstäbe bei den vollelektrischen Spritzgießmaschinen setzen. Sie vereine die Vorteile einer vollelektrischen Spritzgießmaschine mit Modularität. So erlauben etwa die Werkzeugaufspanplatten einen universellen Werkzeugeinsatz, unterschiedlichste Werkzeuge mit großen oder

kleinen Werkzeugeinbauhöhen lassen sich individuell einstellen. Weitere Vorteile in der Bedienung böten laut des Unternehmens die automatische FormhöhenEinstellung über die MC6-Steuerung sowie der Process Designer für eine grafische, frei konfigurierbare Ablaufprogrammierung. Die neue Baureihe erlaubt zudem den Einsatz von Hochleistungswerkzeugen in einer Standardmaschine. Ein Schließenmotor mit Bremse mache den Werkzeugeinbau unter Schließkraft zudem noch sicherer. ●

*Die neue PX-Baureihe soll durch Flexibilität überzeugen.*

*Bild: Krauss Maffei*



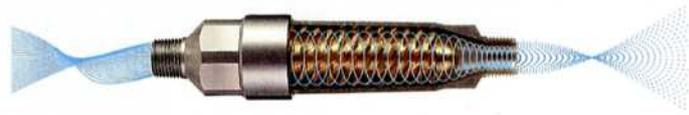
### Mit doppelseitigen und vierschneidigen Platten



**Präzisionswerkzeuge** | MMC Hitachi Tool (Halle 5, Stand B24) stellt den Wendeschneidplattenfräser TD4N vor, erstmals steht damit ein Werkzeug mit doppelseitigen Wendeschneidplatten

mit jeweils vier Schneiden pro Platte im Regal des Herstellers. Die Schneidengeometrie sorgt für einen guten Spanbruch und minimiere unerwünschtes Restmaterial für Folgeoperationen. ●

### Mehr Zerspanungsleistung



**Kühlsysteme** | Das BIX-T wird in den Kühlmittelkreislauf eingeschleift, verändert dann die Strömung des Kühlschmiermittels und erzeugt sogenannte Microbubbles mit größerer Oberfläche. Die können Wärme schneller und in größerer Menge aufnehmen und sie besser aus dem Bearbeitungsprozess abführen.

Der Kühlschmierstoff wird in eine Rotationsbewegung versetzt, was den aus der Natur bekannten Coandá-Effekt erzeugt. Dieser sorgt dafür, dass Fluide an einer konvexen Oberfläche

entlanglaufen, anstatt sich abzulösen und sich in der ursprünglichen Richtung weiterzubewegen. So haftet der Kühlschmierstoff besser an dem umströmten Werkstück. Diese molekulare Wirkung sorgt dafür, dass mehr Kühlschmierstoff in den Bereich der Kontaktzone zwischen Werkzeug und Werkstück gelangt. Das System wurde von japanischen Forschern zusammen mit der Universität Hiroshima entwickelt. In Europa ist BIX-T über Tecnoteam (Halle 5, Stand A84) erhältlich. ●