

Industrie *anzeiger*

kompetent • aktuell • praxisnah

Seite 26 | Fertigungstiefe

Selbst ist die Firma

Fertigungstechnik:
„Ohne Service geht's halt nicht.“



Jürgen Schulz
chef bei Aesc

Konradin Verlag 70765 Leinfelden Echterdingen
Postvertriebsstück, DPAG, 'Entgelt bezahlt'

1277

03906#K4DN#0300048225KP#0030

SUXES GmbH
Herr Jürgen Fürst
Stuttgarter Str. 30
70736 Fellbach

ort: Abruzzan auf Erfolgskurs

Fräsen: Neues Portalzentrum von Parpas

Luftkühlung für die Traverse

Beim Portalzentrum XS schalten clevere Antriebs- und Kühlsysteme den Einfluss interner und externer Wärmequellen weitgehend aus.



Ein klimatisiertes Portal und der Doppel-Torque-Antrieb der X-Achse sorgen beim Portalzentrum XS für konstante Temperaturen und tragen so zur Präzision der Maschine bei
Bild: Parpas

Hohe Präzision, Formgenauigkeit und Oberflächengüten sind die Kennzeichen des Portal-Bearbeitungszentrums XS. Das teilt Hersteller Parpas SpA aus dem italienischen Cadoneghe mit. Die Gründe dafür seien die mittels einer Luftkühlung klimatisierte Traverse, die Unterschiede in der Raumtemperatur auf ± 1 °C ausgleicht, und der Antrieb der X-Achse. Letzterer besteht aus zwei Torque-Motoren, die jeweils auf eine Zahnstange wirken. Die Vorteile dieser Antriebstechnik liegen im kleineren mechanischen Spiel sowie den geringe-

ren Temperatureinflüssen und wirken sich insbesondere bei Großmaschinen aus.

Das Portalzentrum ist in unterschiedlichen Baugrößen zu haben: Die X-Achse kann zwischen 4 und 20 m lang sein, die Y-Achse 2,5, 3 oder 3,5 m breit, die Z-Achse 1,25 oder 1,5 m hoch. In X-Richtung erreicht die Maschine Vorschübe bis zu 60 m/min, in Y und Z bis zu 40 m/min. Das Werkzeugmagazin fasst 24, 40, 60 oder 120 Tools, der automatische Kopfwechsler 2 oder 3 Bearbeitungsköpfe. Die XS ist die Nachfolgemaschine der Omnia-TT.

Luftlagerplatten

Schwere Teile gleiten auf dünner Luftschicht

Zur Bearbeitung von schweren, rotations-symmetrischen Bauteilen auf Laserbearbeitungs- und Messmaschinen fertigt Witte Grundplatten aus hochfestem Aluminium. Sie sind für die gleichmäßige Drehung mit einer Luftlagerfunktion ausgestattet. Für Bauteil-Spannzeuge besitzen die Platten-Oberseiten einen durchgängigen Raster von Gewindebohrungen; die Unterseite besteht aus einem mikroporösen, luftdurchlässigen Aluminiumwerkstoff. Die Platte hebt bereits ab einem Druck von 2 bar um etwa 0,2 mm vom Maschinentisch ab und kann dann in die gewünschte Position geschoben oder gedreht werden. Die Luftaustrittsfläche schonende Gleitstücke aus Kunststoff sorgen für eine definierte Z-Auflage in Ruheposition und damit für eine reproduzierbare Position der eingesetzten Vorrichtung.
Witte, Bleckede, Tel. (05854) 89-0



Feinbohrkopf

Spielfrei zum gewünschten Maß

Der Feinbohrkopf mit Digitalanzeige von Swiss Tool Systems lässt sich durch ein direktes Wegmesssystem ohne Umkehrspiel in 0,001-mm-Schritten einstellen. Eingeschaltet wird der Einstellmodus berührungslos über einen verdeckten Magnetschalter, der somit nicht verschmutzen kann und verschleißfrei und kühlmitteldicht sein soll. Ein Digitaldisplay zeigt dem Nutzer



in 0,001-mm-Schritten die Durchmesser-Einstellung an. Der Feinbohrkopf ist für Drehzahlen bis 16000 min⁻¹ geeignet. Ein umfangreiches Standard-Bohrstangen-Sortiment aus Hartmetall und Stahl mit Durchmessern von 3 bis 88,1 mm kann eingesetzt werden.

Swiss Tool, Bürglen/Schweiz, Tel. 0041-71-634-8520

Schlichtfräser

Egalisieretool ergänzt V-Max-Serie

Die neuen Egalisier-Schlichtfräser der Reihe SF2E ergänzen die bewährten VF2V-Werkzeuge aus der V-Max-Serie. Mit Durchmessern von 100 bis 315 mm und Zähnezahlen Z_{eff} von 8/2 bis 26/4 eignen sie sich laut Hersteller besonders zum Egalisieren am Grund von hohen Schultern. Je nach Durchmesser verfügen die standardmäßig lieferbaren Werkzeuge über 2, 3 oder 4 Breitschlichtschneiden in axial einstellbaren Kassetten mit variabler Spindelsturz-Einstellung. Für den Einsatz als reines Schruppwerkzeug können weitere Kassetten geliefert werden. Breitschlichtschneiden sind mit Eckenradien R 1,0 oder R 0,5 mm erhältlich.

Ingersoll, Haiger, Tel. (02773) 742-0



Druckgeber für hydraulische Spannvorrichtungen

Steckerfertige Pumpe sorgt für Druck

Als Druckgeber für hydraulische Spannsysteme ist das Pumpenaggregat von AMF konzipiert. Das steckerfertige, im Aussetzbetrieb arbeitende Aggregat ist laut Hersteller sowohl elektrisch als auch hydraulisch bereits betriebsbereit. Standardmäßig mit bis zu fünf Spannkreisen ausgerüstet, eignet es sich primär als Druckgeber für doppelt wirkende Spannvorrichtungen. Da die Thermolemente in die Wicklung eingebaut sind, ist der Motor vor Überlastung geschützt. Bei einem Druckabfall wird die Pumpe automatisch nachgeschaltet, bei Öl-mangel schaltet sie ab. 4/3-Wege-sitzventile sollen sicherstellen, dass am Spannelement keine ungewollten Bewegungen auftreten.

Andreas Maier, Fellbach, Tel. (0711) 5766-0

