

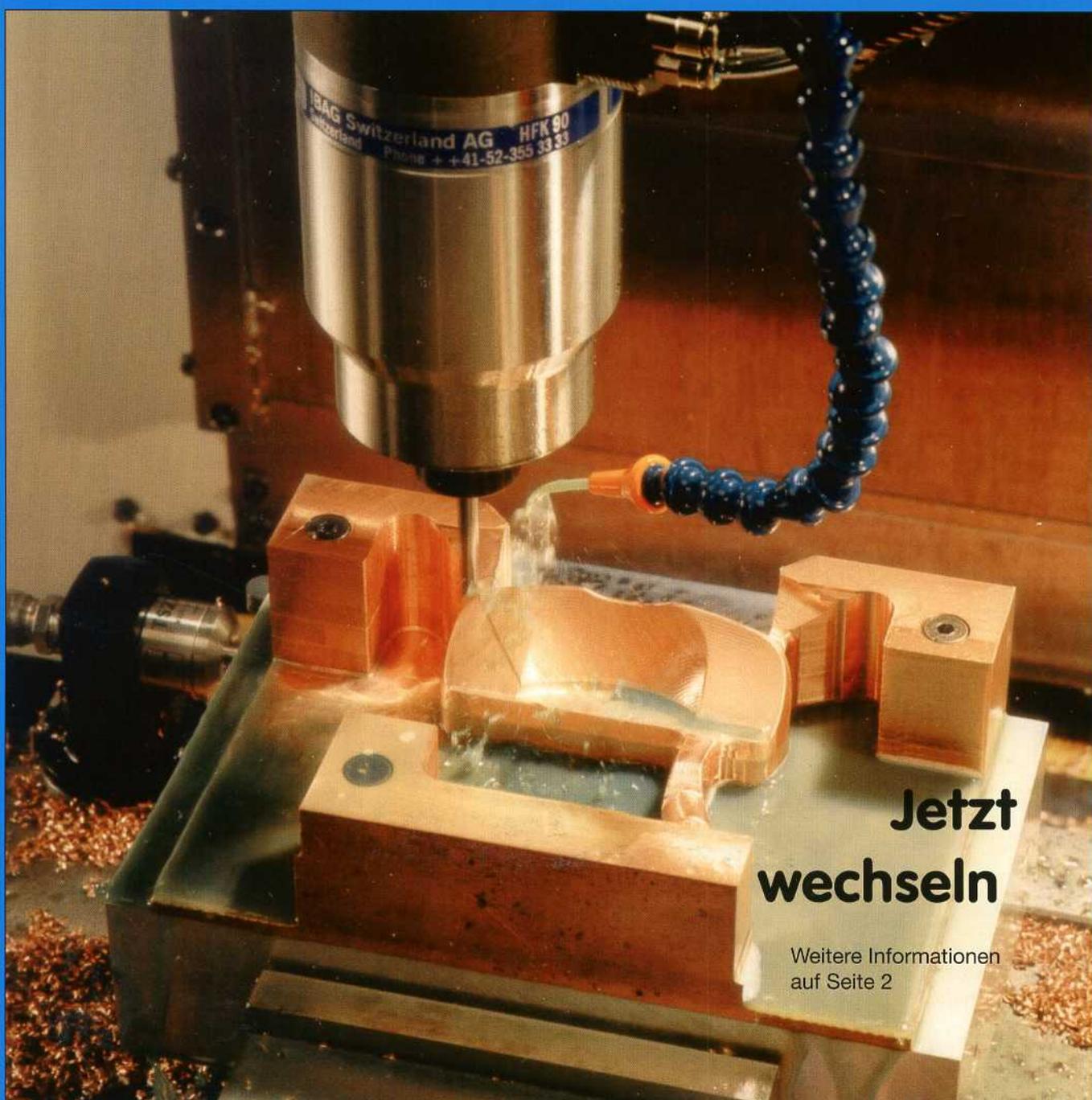
DER STAHLFORMEN- BAUER

G 11358

DRUCKGIESSWERKZEUGE

SPRITZGIESSWERKZEUGE

FUNKENEROSIONSTECHNIK



**Jetzt
wechseln**

Weitere Informationen
auf Seite 2

Mit Vakuum sicher und effizient spannen

Ein neues Vakuum-Spannsystem mit integrierter Venturidüse hat das Fellbacher Unternehmen Andreas Maier (AMF) entwickelt. Die neue Vakuum-Spannplatte kann als einzige ohne zusätzliche externe Venturidüse sowohl mit Druckluft als auch mit externer Pumpe betrieben werden. Bis zu neun Ansaugstellen ermöglichen flexible Feldeinteilungen sowie das Spannen von mehreren Teilen. Mit hohen Haltekräften, auch bei unbearbeiteten Flächen, ermöglicht die Vakuum-Spanntechnik eine verzugs- und schwingungsfreie Fünf-Seiten-Bearbeitung von vorwiegend dünnwandigen, nichtmagnetischen Teilen bei nur einer Aufspannung.

„Unser neues Vakuum-Spannsystem kann sowohl mit Druckluft – und das ohne externe Venturidüse – als auch mit einer Vakuumpumpe betrieben werden“, versichert Wilfried Braun von AMF. „Die integrierte Venturidüse ermöglicht das sichere, kostengünstige Spannen mit Druckluft aus dem Netz. Wenn die nicht verfügbar ist, kann man ohne Umrüstung eine externe Vakuumpumpe verwenden“, so der Produktmanager weiter, der jedoch nicht erzählen will, wie man das technisch gelöst hat. Auf der nur 40 Millimeter

hohen Vakuum-Spannplatte aus hochfestem Aluminium sorgen bis zu neun miteinander verbundene und einzeln zu verschließende Ansaugstellen für hohe Haltekräfte an den Werkstücken. Auf diese Art gespannte Teile können anschließend mit nur einer einzigen Aufspannung an fünf Seiten bearbeitet werden. Die Werkstücke lassen sich mit Hilfe der integrierten Bohrungen für Anschlagstifte oder der seitlichen, höhenverstellbaren Exzenteranschlüsse einfach positionieren.



Bild 1:
Die neue Vakuum-Spanntechnik ermöglicht eine verzugs- und schwingungsfreie Fünf-Seiten-Bearbeitung von vorwiegend dünnwandigen, nichtmagnetischen Teilen bei nur einer Aufspannung

Fünf Seiten sicher und maßgenau bearbeiten

Das Problem ist bekannt und allgegenwärtig: Vor allem dünnwandige, nichtmagnetische Werkstücke lassen sich für Bearbeitungsprozesse wie Fräsen, Schleifen, Polieren, Gravieren, Beschichten oder auch zum Prüfen oft nur schwer spannen. Die neue Vakuum-Spanntechnik bietet eine Lösung unabhängig von der Luftversorgung im Unternehmen. Eine Feldeinteilung auf der Spannplatte im 25 mm-Raster sowie Nutenzüge, die mit der mitgelieferten Dichtschnur abgedichtet werden, ermöglichen die flexible Positionierung von Werkstücken. Die können aus Metall, NE-Metallen oder auch aus Kunststoff und Holz sein. Immer findet sich eine Abdichtmöglichkeit, indem auf der Platte die entsprechend benötigten Felder umschlossen werden.

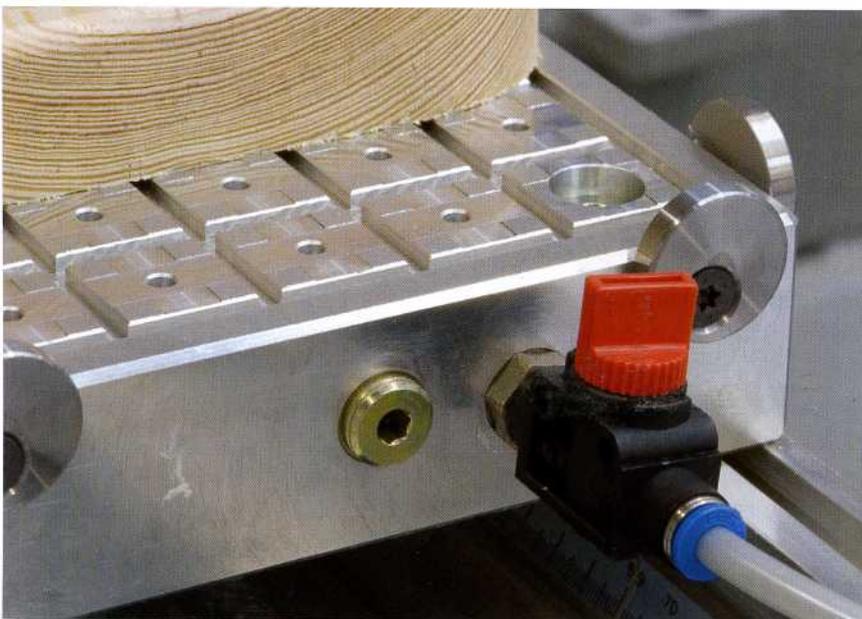


Bild 2:
Die neue Vakuum-Spannplatte lässt sich durch eine integrierte Venturidüse mühelos ans Druckluftnetz anschließen. Ohne Umrüsten ist auch der Betrieb mit externer Vakuumpumpe möglich (Werkbilder: Andreas Maier GmbH & Co. KG, Fellbach)



Bild 3:
Mit einer Feldereinteilung im 25 mm-Raster sowie Nutenzügen, die abgedichtet werden, ermöglicht das Vakuum-Spannsystem die flexible Positionierung von Werkstücken

Anschließend lassen sich die Werkstücke verzugs- und schwingungsfrei von fünf Seiten bei nur einer Aufspannung bearbeiten. „Das erhöht die Maschinenlaufzeiten bei der Bearbeitung von Umfang und Planfläche der Werkstücke, weil sich die Rüstzeiten um bis zu 80 Prozent reduzieren lassen. Außerdem verhindert es Maßabweichungen durch sich addierende Fehler bei mehrfachen Spannvorgängen“, erklärt Braun. Die neue Vakuum-Spannplatte ist in vier Größen mit 300 x 200 mm, 300 x 400 mm, 400 x 400 mm sowie 400 x 600 mm erhältlich. Seitliche Nuten ermöglichen das

Befestigen auf dem Maschinentisch mit Spanneisen oder Spannpratzen. Zum Umfang des Spannsystems gehören neben der Grundplatte, einem Vakuummeter und zehn Meter Dichtschnur alle zum sofortigen Einsatz notwendigen Zusatzteile wie beispielsweise ein Absperrventil, Schalldämpfer, sechs Exzenteranschlüsse oder ein Pneumatikschlauch. Das System ist erweiterbar, indem sich mehrere Platten verbinden lassen. Darüber hinaus lässt es sich auch zusammen mit dem Nullpunktspannsystem Zero-Point von AMF für noch rationelleres Wechseln der Platte kombinieren.



Bild 4: Das neue Vakuum-Spannsystem lässt sich zusammen mit dem Nullpunktspannsystem Zero-Point für noch rationelleres Wechseln der Platte kombinieren

Sie wollen mehr?

Der neue Gesamtkatalog 2009 setzt neue Maßstäbe bei der Auswahl von Präzisionswerkzeugen in den Bereichen:

- Bohren
- Drehen
- Fräsen
- Stechen

NEU



Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:
Kalteiche-Ring 21-25 · 35708 Haiger
Telefon: +49 (0)2773-742-0
Telefax: +49 (0)2773-742-812/814
E-Mail: info@ingersoll-imc.de