

MM

MASCHINENMARKT

Das Industriemagazin

www.maschinenmarkt.de

METAV
23. bis 27. Februar 2010
Messevorbericht



Sicherer Prozess

**Optimierte Parameter senken Verschleiß
beim Mikrofräsen filigraner Strukturen**



Verbessertes Umfeld

Umgestalten des Produktionsablaufs
senkt die Durchlaufzeit deutlich

Exakt spannen

Werkstücke genau positionieren
und exzenterfrei bearbeiten

**„Die Rundschleiftechnik
bietet noch viel Entwick-
lungspotenzial.“**

Prof. Dr.-Ing. Dirk Biermann, Leiter des
Instituts für spanende Fertigung ISF der
Technischen Universität Dortmund

Automatisierte Fertigungszentren für die Komplettbearbeitung



Zu den innovativen Highlights auf dem Messestand zählen laut DMG unter anderem die effizienten Möglichkeiten der Komplettbearbeitung und die hochproduktiven Automationslösungen der DMG Automation. Exemplarisch dafür nennt das Unternehmen das Dreh-

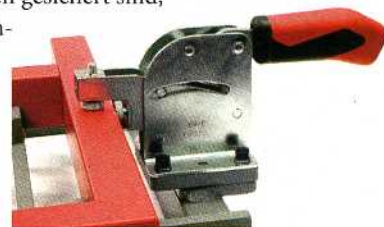
Fräszentrum CTX gamma 2000 TC, das Fräs-Drehzentrum DMU 80 FD Duo Block, die Universal-Drehzelle CTX alpha 500 mit WH-3-Werkstückhandling über einen Sechsa-Achs-Roboter für Werkstücke bis 3 kg sowie die Fünf-Achs-Fräszelle auf Basis einer DMU 50 mit Palettenhandlingsystem PH 1508 für Palettengewichte bis 150 kg. Darüber hinaus wird die neue Ecoline-Familie präsentiert: die Universal-Drehmaschine CTX 310 Eco, die Universal-Fräsmaschine DMU 50 Eco, das Vertikal-Bearbeitungszentrum DMC 635 V Eco und das Horizontal-Bearbeitungszentrum DMC 55 H Eco. Auch auf dem Gebiet der Energieeffizienz präsentiert sich DMG. Beispielhaft genannt werden die Energierückgewinnung im Antriebsstrang, der Einsatz energiesparender Motoren oder die hohen Einsparpotenziale innerhalb der Prozesskette.

► **DMG Vertriebs und Service GmbH**, Tel. (052 05) 74-0, info@gildemeister.com, Halle 16, Stand C35

Kombispanner positioniert und spannt

Der Fellbacher Spannzeughersteller Andreas Maier hat ein Spannelement entwickelt, das positioniert und spannt. Der Kombispanner positioniert mit einer waagrechten Schubbewegung das Werkstück, bevor es durch eine senkrechte Spannbewegung auf einer Werkstückaufnahme, beispielsweise für Schweißvorrichtungen, festgespannt wird. Wo bisher zwei Spanner, nämlich ein Schubstangen- und ein Senkrechtspanner, notwendig waren, die mit zwei Handgriffen betätigt werden mussten, genügt nun ein einziger Spanner und auch nur ein Handgriff. Der Kombispanner arbeitet nach dem Kniehebelprinzip mit hoher Endübersetzung. Dies sorgt für große Spannkraft mit öf-fnungssicherer Selbsthemmung bei geringem Kraftaufwand. Die Bewegung des Handgriffs wird über eine Kulissenführung zunächst in eine waagrechte Positionierbewegung und danach in eine senkrechte Spannbewegung übertragen. In der Kulisse führen Edelstahl-Niete das Spannelement sicher und positionsgenau. Mit zwei einstellbaren Andrückschrauben, die über Konterschrauben gesichert sind, lassen sich Feineinstellungen vornehmen. Damit bestimmt der Anwender Weg und Kraft der Achsen auf das Werkstück.

► **Andreas Maier GmbH & Co. KG**, Tel. (07 11) 57 66-0, Info@amf.de, Halle 9, Stand B50.



Bearbeitungszentren für Ihre spannende Fertigung

AXA



Wir stellen aus:
METAV 2010
in Düsseldorf
23.2. - 27.2.2010
Halle 16, Stand F49

Unser Programm umfasst:

- Bearbeitungszentren in Fahrständer- und Portalbauweise, Komplettlösungen
- Zubehör, Schwenkköpfe, Rundtische, Spannbrücken, Palettenwechsler
- Verfahrenswege
X-Achse: 700 bis 12000 mm
Y-Achse: 500 bis 4000 mm
Z-Achse: 600 bis 1200 mm
- Spindelleistungen: 9 bis 57 kW

AXA Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH

Münsterstraße 57, 48624 Schöppingen, Tel.: 02555 / 87-0, Fax: 02555 / 1496
Internet: www.axa-maschinenbau.de, Email: mail@axa-maschinenbau.de