

SCOPE

Industriemagazin für Produktion und Technik

2 / Februar 2011

Produktionstechnik Fünf Achsen für die kleine Serie

Hoppenstedt
Publishing GmbH

Zulieferer

Mehr Ruhe: Hohe Fertigungspräzision und längere Werkzeug-Standzeiten bewirken die Dämpfungselemente von Isoloc. Optimale Maschinenlagerung durch exakte Berechnung und richtige Materialwahl. Seite 30

Elektrotechnik

Weniger Platz: Geringere Dimensionen und mehr Leistung zeichnen die neuen Niederspannungsschaltgeräte des Sirius-Baukastens von Siemens aus. Steckbare Hilfsschalter reduzieren den Aufwand für die Verdrahtung. Seite 36

Industriestandort

Viel Schwung: Die Konjunktur im mitteldeutschen Maschinen- und Anlagenbau ist gut in Fahrt. Die Betriebe verzeichnen steigende Auslastungen und Renditen. Der Stand der Dinge in Sachsen, Sachsen-Anhalt und Thüringen. Seite 51

**MIT ERFOLG
ABSCHNEIDEN ...**

MAXIMATOR JET GMBH

WASSER DRUCK SERVICE

ERFOLG

**WATERJET
CUTTING SYSTEMS**
WWW.MAXIMATOR-JET.DE

Kennziffer 30

Die coole Lösung!

Kaltluft-Entwicklung mit dem handlichen COLDER

- ▶ Verwandelt normale Pressluft in Kaltluft von bis zu -55°C
- ▶ Keine flüssigen Kühlmittel, Gase oder Chemikalien
- ▶ Optimal zum Kühlen bei der spangebenden Metallbearbeitung
- ▶ Zum Abkühlen beim Löten und Schweißen
- ▶ Geeignet zum Kühlen von Kunststoffen, Glas und Elektronikteilen



www.kager.de



Paul-Ehrlich-Straße 10 A · 63128 Dietzenbach
Telefon 0 60 74/4 00 93-0 · Telefax 0 60 74/4 00 93-99
info@kager.de · Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000

Kennziffer 25



Spannkonen

Mit einem Kniff spannen

Spannkonen von Röhmm Werkstückpaletten bei Deckel Maho-Maschinen sicher und präzise. Der Trick ist die Feder: Mit der Einführung eines federgestützten Spannsystems hat Deckel Maho Pfronten seine Bearbeitungszentren in den letzten fünf Jahren nicht nur sicherer gemacht, sondern auch die Präzision bei der Verkettung mehrerer Maschinen verbessert. Mit großen Einzugskräften werden vorgerüstete Paletten schnell und sicher gespannt. Hohe Genauigkeiten bei Planlauf und Positionierung sorgen dafür, dass das System inzwischen Standard bei den Pfrontenern ist. Seit 2005 erhält jede neue Baureihe die federbetätigten Spannkonen zur Palettenklemmung, die der Spannmittelspezialist entwickelt hat. „In 98 Prozent der Bestellungen werden unsere Bearbeitungszentren mit dem Palettenspannsystem von Röhmm ausgeliefert“, betont Bernd Moder. Für den Konstrukteur bei Deckel Maho in Pfronten ist das kein Wunder, schließlich kennt er die Vorteile der Spannkonen genau.

Mit Kräften von bis zu 40 kN je federbetätigtem Konus ziehen die vier Spannkonen die passenden Anzugsbolzen der Werkstückpaletten zur Aufnahme in den Maschinentisch. 400 x 400 Millimeter messen die Paletten bei den kleineren DMG-Maschinen wie zum Beispiel einem Horizontal-Bearbeitungszentrum DMC 55H Duo Block. Sie nehmen bis zu 500 Kilogramm schwere Werkstücke auf. Bei den größeren Anlagen, wie beispielsweise dem 5-Achsen-Bearbeitungszentrum DMC 160U Duo Block können Werkstücke bis 3.000 Kilogramm auf bis zu 1.400 Millimeter Durchmesser großen Paletten sicher gespannt werden. Je zwei Paletten pro Maschine sorgen für optimal niedrige Rüstzeiten beim Werkstückwechsel. „Bei der Positionierung erreichen wir reproduzierbare Genauigkeiten von 0,01 Millimeter und beim Planlauf bis zu 0,015 Millimeter. Diese Größenordnungen konnten wir bei der Vorgängerlösung nur durch wesentlich größeren Aufwand erreichen“, bekräftigt Bernd Moder, Konstrukteur in Pfronten.

Den vollständigen Anwenderbericht finden Sie unter www.scope-online.de mit Eingabe der Kennziffer. ee



Kennziffer 80

Röhmm, Sontheim, Tel. 07325/16-0, Fax 16-492, www.roehm.biz