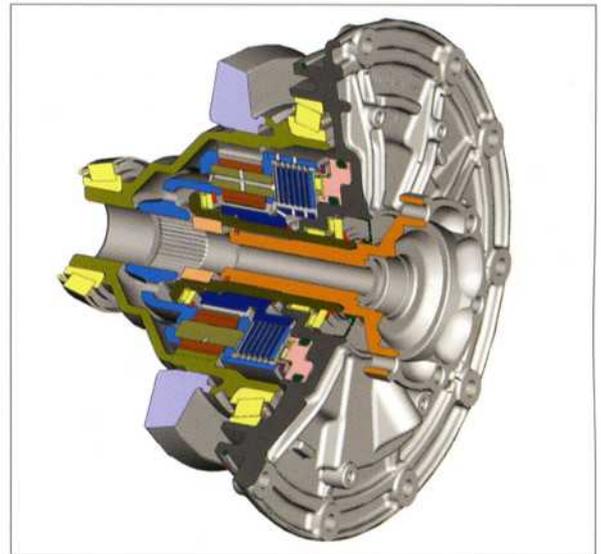
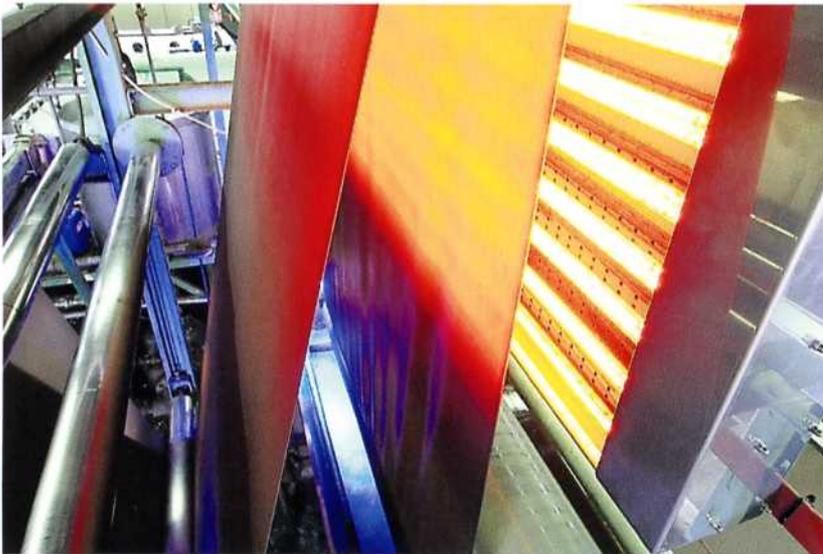


# Produktion

## MAGAZIN

### Die besten Produkte



### Top-10-Produkte Seite 6

- |                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| KONSTRUKTION      | MATERIALFLUSS   |
| FERTIGUNGSTECHNIK | BETRIEBSTECHNIK |
| AUTOMATISIERUNG   | SICHERHEIT      |



**Citizen**

**Neue Steuerung minimiert Nebenzeit**

Bei den Cincom-Evolution-Modellen von Citizen sorgen kurze Rüstzeiten, rasante Eilgänge und eine neue Steuerung dafür, dass die Nebenzeiten der Langdrehautomaten um bis zu 40 % sinken. Die innovative Steuerung von Mitsubishi gibt es sowohl für Maschinen



der K- als auch der L-Baureihe. Die Stärken der K-Serie liegen in der Fertigung hochpräziser Teile in kleinen bis mittleren Losgrößen. Bei der K12-Evolution beträgt der Durchmesser bis 12 mm, bei der K16-Evolution bis 16 mm. Für eine möglichst wirtschaftliche Fertigung wurden bei den Evolution-Modellen die Rüstzeiten verkürzt, Achsverzögerungen und -

beschleunigungen optimiert und die Verarbeitung der Programme beschleunigt. In Verbindung mit der neuen Steuerung sowie mit Eilgängen von 32 m/min verkürzen sich die Nebenzeiten laut Citizen um bis zu 40 %. Eine enorme Genauigkeit gewährleistet laut dem Hersteller das steife Maschinenbett mit seiner hohen thermischen Stabilität. Beide Maschinen der K-Baureihe seien aufgrund des erweiterten, modular aufgebauten Werkzeughalter-Programms äußerst flexibel einsetzbar. Die Evolution-Modelle bieten Platz für bis zu 23 Werkzeuge, die gleichzeitig aufgebaut werden können. Die Stellfläche beträgt jeweils nur 1,13 x 1,88 m.

Kennziffer auf Seite 25, 36 oder 50 ankreuzen und Fax-Info-Service abschicken

**Kennziffer 251**

**Kesel**

**Neuer flexibler Kompaktspanner**

Einen neuen, kraftvollen, mechanischen Kompaktspanner für die Fünfseiten-Bearbeitung präsentiert die Georg Kesel GmbH & Co. KG. Der Kraftspanner Bull 5-S spannt Werkstücke verschiedenster Geometrien laut dem Hersteller flexibel, mit hohen Kräften und sehr geringen Spannkraft-



verlusten. Mit einem breiten Backen- und Leistensortiment lasse er sich unterschiedlichsten Spannsituationen anpassen. Eine gekapselte Rastspindel ermögliche schnelles Verstellen bei bestem Schutz vor Spänen. Das Neuprodukt des Kemptener Traditionsunternehmens

spannt Rohteile und Werkstücke flexibel für die Fünfseiten-Bearbeitung. Mit einer Spannkraft von 40 kN bei 105 Nm Anzugsdrehmoment werden Werkstücke über ein Gewinde sicher gespannt. Gegenüber kraftverstärkten Spannern sind bei dieser Spannung mit Grip die Spannkraftverluste geringer. Die patentierte mechanische Rastspindel mit nachspannendem Federpaket ermöglicht die Schnellverstellung der Spannweite. Der Mobilbacken lässt sich darüber hinaus in Sekundenschnelle aus dem Grundkörper ziehen und für einen schnellen Wechsel von Stufenseite auf hohe Backenseite um 180° drehen. Der Bull 5-S ermöglicht für gespannte Werkstücke optimale Zugänglichkeit von fünf Seiten. Dafür bietet Kesel ein breites Sortiment an Spannbacken an. Für die weitere Ausnutzung der Bearbeitungsflächen lassen sich Stufenleisten einsetzen.

Kennziffer auf Seite 25, 36 oder 50 ankreuzen und Fax-Info-Service abschicken

**Kennziffer 253**

**Hilma**

**Hilma zeigt zwei neue Spannsysteme**

Mit zwei neuen und besonders kompakten Spannsystemen präsentiert sich die Hilma-Römheld GmbH. Erstmals gezeigt wird der Dreiecks-Spannturm TS 80 für den wirtschaftlichen Einsatz in beengten Arbeitsräumen und in Palettenbahnhöfen. Außerdem entwickelte Hilma mit KC 100 5AXIS ein neues Spannsystem für 5-Achs-Bearbeitungszentren (BAZ) und für Palettensysteme. Der kompakte Dreiecks-Spannturm TS 80 ist lediglich 250 mm hoch und rundet das Angebot des Unternehmens an Turmspannsystemen ab. Trotz seiner geringen Größe ist der aus Stahl gefertigte und etwa 20 kg schwere TS 80 besonders stabil und erlaubt auch



die Bearbeitung harter Metalle wie beispielweise Titan, heißt es. Ein patentiertes Führungs- und Dichtungsprinzip verhindert das Eindringen von Spänen berichtet das Unternehmen. Der neue Dreiecksturm ist einfach und sicher zu bedienen und für den vielfältigen Einsatz in der Fertigung, auch

für komplexe Zerspanungsaufgaben, geeignet.

Auf jeder seiner drei Seiten kann er ein Bauteil von bis zu 172 Millimetern oder zwei Werkstücke im Format zwischen 12 und 87 Millimeter mit einer Spannkraft von bis zu 20 kN spannen. Als weitere Innovation präsentiert Hilma den KC 100 5AXIS, ein Spannsystem für 5-Achs-Bearbeitungszentren und für Palettensysteme.

Kennziffer auf Seite 25, 36 oder 50 ankreuzen und Fax-Info-Service abschicken

**Kennziffer 252**

**Mitsubishi**

**CNC-Offensive aus Japan**

Die M70V-CNC-Serie von Mitsubishi Electric will neue Standards für die nächste Generation von Werkzeugmaschinen setzen. Die Panel-In-CNC ist mit neuester RISC-CPU-Technologie und einem Highspeed-Grafik-Chip ausgestattet. Mehrkanaligkeit, Anbindung von bis zu 11 Antrieben in Verbindung mit neu entwickelten Highspeed- und High-Accuracy-Funktionen gehören zum Standard der M70V CNC. Als Antriebssystem bietet sie zum einen die schnelle Reglerserie MDS-D/DH und zum anderen die kostengünstigere MDS-SVJ3/SPJ3-Reglerserie. Beide Antriebsreglerserien kommunizieren über dasselbe optische Hochgeschwindigkeits-Servo-Netzwerk. Die Interpolation wird nun ebenfalls in Nano-Auflösung realisiert. Da die Nano-Interpolation im Vergleich zur Mikro-Interpolation die Geschwindigkeitsschwankungen um den Faktor 1000 verringert, wird die Bearbeitungsqualität entsprechend gesteigert. Verschiedene speziell entwickelte Reglerfunktionen wie z. B. OMR-DD für synchrones Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden sorgen für eine automatische Minimierung von Synchronisationsabweichungen, von mechanischen Spielen und Vibrationen. Weitere herausragende Merkmale sollen die hohe Bedienerfreundlichkeit, die Programmierung und das Set Up der M70V-CNC-Steuerung sein.



Kennziffer auf Seite 25, 36 oder 50 ankreuzen und Fax-Info-Service abschicken

**Kennziffer 254**