

Neu
zur
EMO

MM
MASCHINENMARKT



EMO
Hannover
Daily



 Vogel Business Media

Offizielle Messezeitung der EMO Hannover 2011

www.maschinenmarkt.de

MM EMO DAILY 2 | 20. SEPTEMBER 2011

Kooperation stärkt Innovation

DMG und Mori Seiki forcieren die Zusammenarbeit

Die Kooperation von Gildemeister und Mori Seiki war in den zurückliegenden Monaten erfolgreich und wird auch künftig weiter vorangetrieben. Wie Dr. Masahiko Mori, President der Mori Seiki Co. Ltd., anlässlich einer Pressekonferenz erläuterte, wurden innerhalb der Kooperation neue Produkte entwickelt, die Beschaffung organisiert und ein Netzwerk für die Entwicklung geschaffen sowie Vertrieb und Engineering zusammengelegt. „Mittlerweile decken gemeinsame Gesellschaften etwa 60% des Marktpotenzials ab“, betonte Mori.

„Die Bündelung der Vertriebs- und Serviceaktivitäten der beiden Unternehmen in einer Gesellschaft führt zu einem Mehrwert im Service, im Know-how und im Support für den Kunden“, betonte Dr. Rüdiger Kapitza, Vorstandsvorsitzender der Gildemeister AG. Mittlerweile gebe es acht DMG-Mori-Seiki-Unternehmen. Als nächsten Schritt nannte Kapitza den weiteren Ausbau der Unternehmenskooperation in Deutschland und innerhalb Europas. Weiter ausgebaut werden soll auch der Life-Cycle-Service ebenso wie das Finanzierungsangebot für Kunden.



COOPERATION SUSTAINS INNOVATION

DMG

MORI SEIKI

Dr. Rüdiger Kapitza, Gildemeister-Vorstandsvorsitzender (links), und Dr. Masahiko Mori, President der Mori Seiki Co. Ltd., informierten auf einer Pressekonferenz über den weiteren Ausbau der Kooperation der beiden Unternehmen.

In Halle 2 können sich Messebesucher von der Innovationskraft beider Unternehmen überzeugen. Präsentiert werden 97 Exponate, darunter 25 Weltpremierer, zum

Beispiel die neuen Dreh- und Fräsmaschinen der Ecoline-Baureihe mit neuer Steuerung Siemens 840D mit Shopmill und Shopturn und das neue, kompakte Dreh-Fräszentrum

für Werkstückdurchmesser bis 600 mm und Drehlängen bis 1540 mm. Vorgestellt werden auch die gesamten Lösungspakete sowie neue 3D-Software-Lösungen. (bk)

AUS DEM INHALT

WERKZEUGMASCHINEN Komplettbearbeitung

Rottler zeigt ein vertikales Ring- und Zylinderbearbeitungszentrum, auf dem gedreht, gefräst und gebohrt werden kann. Seite 16

WERKZEUGE & SPANNMITTEL Flexibilität für den Anwender

Das Hipac-Verfahren von Sulzer-Metaplas bietet zahlreiche Ansätze für kundenspezifische Werkzeugschichten. Seite 38

HEIDENHAIN

inside ab Seite 24

STEUERUNGEN & ANTRIEBE Mehr Sicherheitsfunktionen

Beckhoff erweitert mit der Softwaregeneration Twincat 3 die Sicherheitstechnik um zusätzliche Funktionen. Seite 48

SERVICES & PERIPHERIE Neuer Standort

Der Schmiermittelspezialist Lube hat nach dem Beben vor Japan seine Produktion in kurzer Zeit neu aufgebaut. Seite 57

Hallenplan

Seite 50

Der Schlüssel

Für große Stückzahlen ausgelegt ist eine weitere Premieren-Maschine: das hochproduktive, flexible Vierspindel-Fertigungszentrum TZ15 W, das für die Fünf-Seiten-Bearbeitung Werkstückwechseleinrichtungen für unterschiedliche Bearbeitungsoperationen anbietet. Auf der Messe zeigt Chiron die

Höhere Effizienz in der Stangenbearbeitung durch Sechsen-Seiten-Bearbeitung und zeitgleiches Drehen und Fräsen bietet die Messeneinheit FZ 08 MT.

TZ15 W als schnelle Automationslösung zusammen mit der integrierten Robotereinheit Flexcell Uno. Diese schafft den Werkstückwechsel in rund 2 s. Sehr flexibel bei kleinen Losgrößen und ideal für den

mannlosen Betrieb sei das Bearbeitungszentrum FZ12 FA. mit integriertem Palettenwechsler. (bk)

■ Chiron-Werke GmbH & Co. KG,
www.Chiron.de, Halle 27 an Stand D68

Die Maschine zeichne sich nach Angaben des Herstellers durch eine höhere Steifigkeit in der Hauptbearbeitung aus, die mit den besten Maschinen mit 32 mm Durchlass vergleichbar ist. Mit einer Gegen-spindel, die wie die Hauptspindel eine Leistung von 6,0/7,5 kW abgibt, verfüge sie über eine bis zu dreimal so hohe Steifigkeit wie vergleichbare

vergleichbarer Modelle. Die gesamte Struktur sei äußerst steif und für große Zerspanungsleistung ausgelegt. Ein Schruppwerkzeug an der Führungsbuchse erhöhe ihre Kapazitäten zusätzlich. (pk)

■ Tornos S.A.,
www.tornos.com,
Halle 17, Stand B04die

Gleason

Kegelradfräsmaschine PHOENIX® 280C.

- ✓ Bis zu 35% höhere Produktivität bei höchster Qualität.
- ✓ Hauptzeitparalleles Entgraten der Kegelräder.
- ✓ Enorme Rüstzeitreduzierung durch den schnellen Wechsel von Fräs Werkzeugen, Spannvorrichtungen und Greiferbacken ohne Einsatz von Montagewerkzeugen..
- ✓ Produktivitätssteigerung durch die integrierte Automation mit Wechselzeiten für Tellerräder und Ritzel von 5 bis 7 Sekunden.
- ✓ Software. Neue innovative Bedienoberfläche, die für Fanuc- und Siemens-Steuerungen einsetzbar ist.
- ✓ Integriertes Messen. Das Messen der Flankenform und Teilung kann in der Maschine erfolgen.



Halle 26, Stand G 04

www.gleason.com • sales@gleason.com

For Worldwide Locations and Additional Information.

PEE-WEE®
UPW®
WANDERER®
SENY®

MASCHINE-WERKZEUG-AUTOMATION
ALLES AUS EINER HAND



Seit mehr als 70 Jahren Ihr Partner in der Profilrolltechnologie

- Gewinderollmaschinen
- Centerless Schleifmaschinen
- Segmentwalzmaschinen
- Automation
- Werkzeuge - Neu und Nachschliff
- Komplett - Service

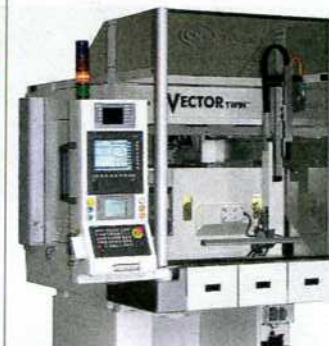
Überzeugen Sie sich selbst, und nutzen Sie unser Know How zu Ihrem Vorteil.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch auf unserem Stand C10 in Halle 26.



Größerer Verfahrenweg erweitert Teilespektrum

Mit der Doppelspindel-Rundschleifmaschine Vector-Twin-Mark-IV von Curtis Machine Tools präsentiert Tecno-Team eine Technik, die mit einem 40% größerem Verfahrenweg das zu bearbeitende Teilespekt-



rum deutlich erweitern soll. Die Vektortechnik ermögliche durch einen Werkstückspindelstock mit Teilkopf und zwei Spindeln gleichzeitiges Schleifen und Beladen. Durch den integrierten Drei-Achs-Roboter könne in der Hauptzeit parallel das nächste Werkstück geladen und vorgespannt werden. Mit einer Genauigkeit von 3 µm ließen sich wiederholgenau Profile schleifen und Nuten stechen. Rotierende Abrichter und Scheibendurchmesser von 450 mm prädestinieren die Maschine für das Exzenter- und Umrundschleifen sowie für die Hartmetallbearbeitung. Alle Maschinen verfügen über ein Schleifmaschinenbett mit langem Radialhub und kurzem Axialhub. (vs)

■ Tecno-Team GmbH,
www.tecnoteam.de,
Halle 11, Stand D72,