

maschine werkzeug⁺

04

MAI

19

MASCHINEN

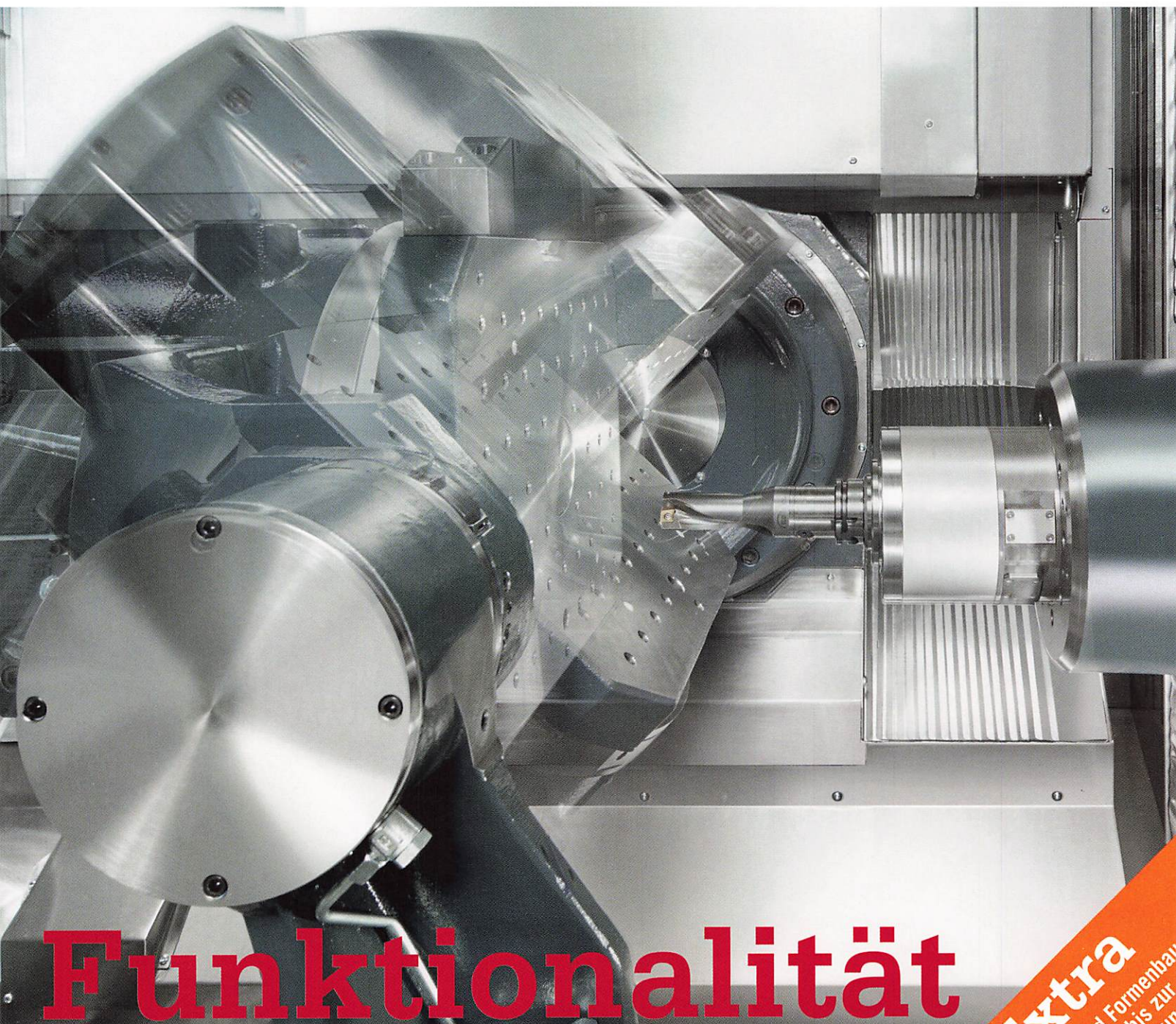
Mit Neuauflagen seiner beiden Bestseller will **Studer** noch weiter wachsen. **20**

WERKZEUGE

Ingersoll bringt seine Sonderwerkzeuge binnen drei Wochen zum Kunden. **24**

PERSPEKTIVEN

Die **Top 10 der Zerspaner** listet die größten deutschen Hersteller von Werkzeugmaschinen auf. **74**



Funktionalität

Für die Komplettbearbeitung setzt Heller bei seinen Fünf-Achs-Zentren auf

Extra
- und Formenbau
wurf bis zur
sicherung

Einer für alles

SPANNTÉCHNIK – Der Spannmittelhersteller AMF mit Sitz in Fellbach erweitert mit einem neuartigen, modularen Greifsystem seine Angebotspalette zur Automatisierung von Werkzeugmaschinen.

Ein modularer Greifer mit einstellbaren Greifkräften stellt AMF vor. Das neue Greifsystem für die Werkzeugmaschine hat eine Schaftschnittstelle und wird wie ein Werkzeug aus dem Magazin eingewechselt. Anwender realisieren damit den vollautomatischen Werkstückwechsel während des Bearbeitungsprozesses auf einer Werkzeugmaschine.

Greiferbacken für unterschiedliche Geometrien und verschiedene Werkstückgewichte ermöglichen den breiten Einsatz der Neuentwicklung. Der Hersteller verspricht mit dem Greifer längere Maschinenlaufzeiten und die mannlose Bearbeitung, auch in zusätzlichen Schichten. »Mit unseren neuen Greifern mit einstellbaren Greifkräften machen Anwender ihre Werkzeugmaschine zum automatischen Selbstläufer mit mannloser Bearbeitung und längeren Maschinenlaufzeiten«, verspricht Martin Tinger, Gruppenleiter Produktmanagement bei AMF.

Mit dem neuen, modular aufgebauten Greifer lassen sich Bearbeitungsprozesse auf der Werkzeugmaschine automatisieren, ohne dass ein Roboter nötig ist. Der Greifer hat einen

Weldon-Schaft und wird somit vollautomatisch wie ein Werkzeug aus dem Magazin der Werkzeugmaschine eingewechselt. So kann er Werkstücke bis acht Kilogramm auf dem Maschinentisch umsetzen und für die Bearbeitung platzieren.

Für alle Geometrien

Mit drei verschiedenen Greifeinsätzen – Finger, Prisma und Universal – greift er unterschiedliche Geometrien sicher. Die prismenförmigen Greifeinsätze sind drehbar für noch mehr Flexibilität. Betätigt wird der Greifer über die Maschinenspindel, entweder hydraulisch mit Kühlschmierstoff oder pneumatisch durch anliegende Druckluft. Dabei sind die Greifkräfte der Backen stufenlos einstellbar – von 250 bis 1.000 Newton in der hydraulischen Version und zwischen 200 und 700 Newton bei pneumatischer Ansteuerung. »Diese Flexibilität durch die stufenlose Einstellbarkeit der Greifkräfte ist einzigartig und schont zum Beispiel dünnwandige Bauteile«, betont Martin Tinger.

Darüber hinaus verfügt der Greifer über ein Ausgleichspiel für die C-Achse von plus/minus

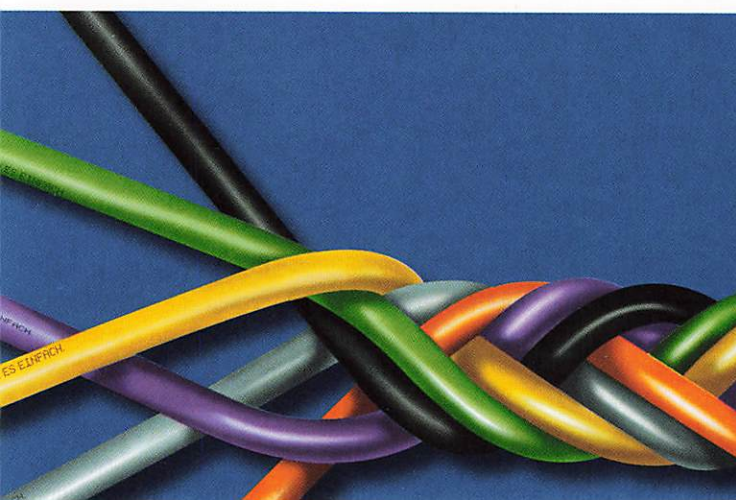


Das Greifsystem von AMF hat eine Schaftschnittstelle und wird wie ein Werkzeug eingewechselt.

drei Grad und für die Z-Achse von fünf Millimetern, wodurch er auch ungenaue Geometrien und Positionen sicher greift. AMF bietet den Greifer mit zwei unterschiedlichen Greiferträgern für Werkstücke bis zu 70 Millimetern an.

Die Einsätze sind gehärtet und haben eine verschleißfreie Oberfläche. Auf Wunsch fertigt der Hersteller Greifeinsätze, die an die Werkstücke angepasst sind. Ebenso sind Rohlinge verfügbar die Kunden individuell für ihre Anwendung anpassen können. Mit dem neuen Greifer erweitert AMF sein Programm zur Automatisierung der Werkzeugmaschine, zu dem bereits die Nullpunktspanntechnik, eine Spannzange sowie ein ebenfalls einwechselbares Reinigungswerkzeug gehören.

www.amf.de



**VERTRAUEN IN EINE
STARKE VERBINDUNG**

LQ Group.

Besuchen Sie uns auf der