

FERTIGUNGSTECHNIK

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE ZERSPANENDE INDUSTRIE | 5/SEPT. 22 | ZERSPANNUNGSTECHNIK.COM

Special
AMB
117 - 189



BOEHLERIT-DREHWENDEPLATTEN:
**IN HÖCHSTEN
TÖNEN 14**

Österreichische Post AG - MZ 02Z034671 M - x-technik GmbH, Schöneringer Str. 48, 4073 Wilhering



75 JAHRE EMCO 62

Anlässlich des Firmenjubiläums sprachen wir mit CEO Dr. Stefan Hansch über die aktuellen Herausforderungen sowie die Stärken des österreichischen Maschinenbauers.



NACHHALTIGER OHNE KOLLISIONEN 94

Seit 1988 ist CGTech mit VERICUT im Bereich der NC-Code Simulation tätig, um kollisionsfrei, effizienter und auch nachhaltiger zu fertigen. Phillip Block erklärt warum.



AMF zeigt auf der AMB eine neue Spannzange für das Innenspannen. Diese können Anwender an die Innenkontur ihrer Werkstücke anpassen.

SPANNTECHNIK FÜR DIE INNEREN WERTE

AMF stellt auf der AMB eine neue Spannzange für das Innenspannen vor. Das Produkt besteht aus einem Basiselement und einem Aufsatz für die Innenspannung. Den Spannzangenaufsatz können Anwender an die Innenkontur ihrer Werkstücke anpassen. Durch die spezielle Spanntechnik lassen sich auch Werkstücke mit Sackloch sicher und verzugsfrei spannen.

Das Basiselement der Spannzange kann mit vier verschiedenen Möglichkeiten auf dem Maschinentisch aufgespannt werden. Der dazugehörige Spannzangenaufsatz aus Aluminium ist harteloxiert. Er ist in zwei Größen, mit Außendurchmesser 70 oder 99 mm erhältlich. Den Spannzangenaufsatz können Anwender zerspanend bearbeiten und so an die Innenkontur ihres zu spannenden Werkstücks anpassen. Das Besondere an der Neuvorstellung von AMF ist jedoch, dass kein Durchgangsloch im Werkstück notwendig ist, um eine sichere Innenspannung zu realisieren. Durch die mechanische seitliche Betätigung können eben auch Werkstücke mit einem Sackloch gespannt werden.

Spezielle Spannkontrolle für mehr Sicherheit

Als weitere Ausstattung verfügt das Basiselement über eine Spannkontrolle aus rostfreiem Stahl. So erkennen Anwender, ob das Werkstück auch wirklich gespannt ist. Das erhöht die Prozesssicherheit. Durch die Anpassung des Spannzangenaufsatzes an die Innenkontur des Werkstücks lassen sich Freiform-Konturen sicher und schonend spannen. Der minimale Durchmesser beträgt 32 mm. Ein Sicherungsring sorgt während der Anpas-

sung dafür, dass das Werkstück anschließend prozesssicher gespannt werden kann. Als Mindesteinspanntiefe sind zehn Millimeter vorgesehen. Die maximale Einspanntiefe beträgt je nach Variante 40 beziehungsweise 44 mm.

Flexibel durch vier Befestigungsmöglichkeiten

Das Basiselement verfügt zur Befestigung auf dem Maschinentisch über einen umlaufenden Spannrand. Seitliche plane Flächen ermöglichen die Aufnahme im Maschinenschraubstock. Alternativ ist auch die Fixierung in T-Nuten auf dem Maschinentisch möglich. Darüber hinaus sind an der Unterseite Aufnahmen für das AMF Zero-Point-System in den Größen K10 und K20 eingebracht, ebenso Nuten zur Positionierung auf AMF-Nullpunktspannmodulen mit Indexierung. Die Mechanik des Basiselements ist gegen Schmutz und Kühlwasser geschützt. AMF präsentiert die Spannzange zur Innenspannung auf der AMB als logische Weiterentwicklung der Spannzange zur Außenspannung aus der gleichen Serie. Das Basiselement kann für beide Spannzangenaufsätze verwendet werden.

www.amf.de • Halle 1, Stand E71