

2019

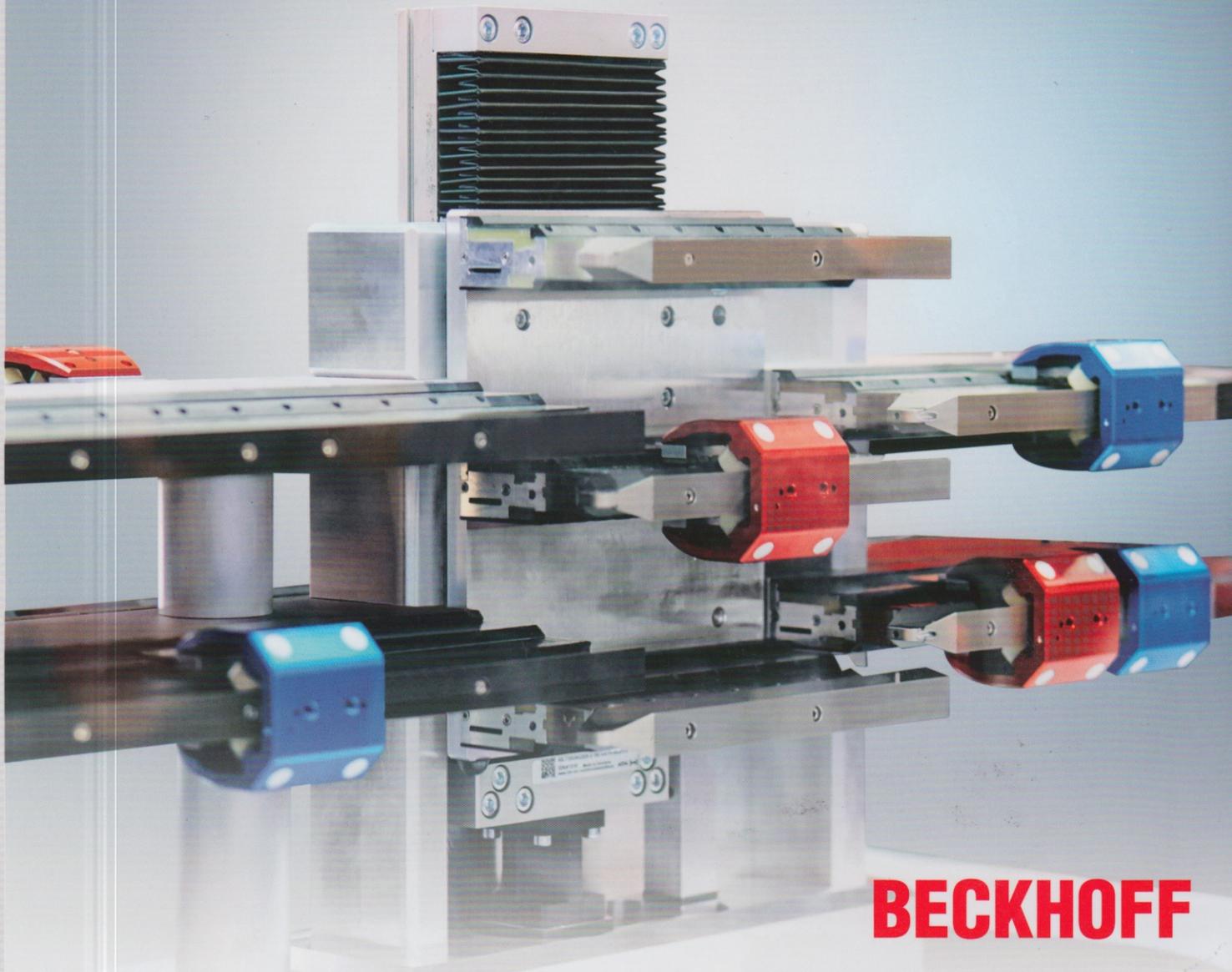
Mit Special
Automatisierung / digitale Fabrik

Maschinenbau + Metallbearbeitung

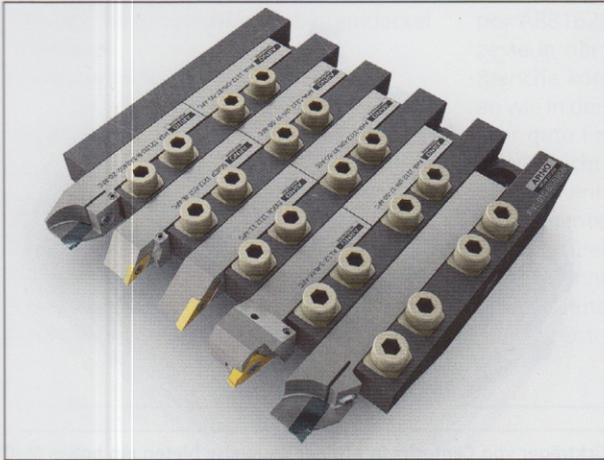
Entwicklung | Konstruktion | Fertigung

KUHN

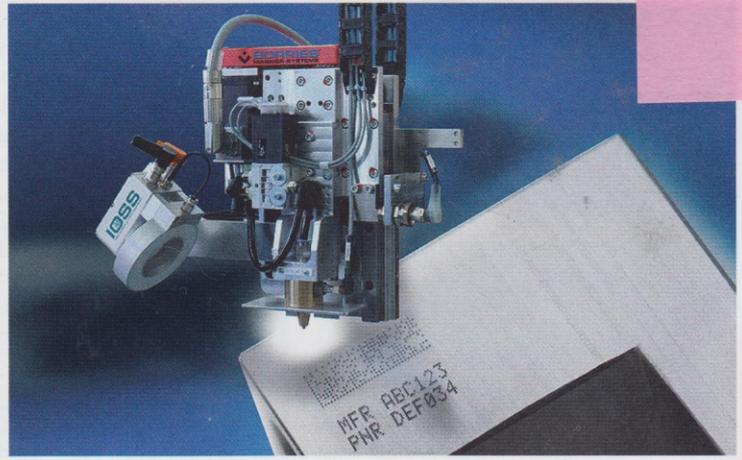
XTS Track Management für maximale Flexibilität



BECKHOFF



Die neuen »AWL«-Linearschlitten von Arno gibt es nun auch für Langdrehrer von Star Micronics.



Mit einem Präger von Borries und dem »OCR520«-System von loss findet eine Beschriftungsprüfung statt.

Produkt-Infos

Linearschlitten

Arno Werkzeuge Karl-Heinz Arnold GmbH **73760 Ostfildern**

Seinen neuen »AWL«-Linearschlitten präsentiert Arno nun auch für Star-Langdrehmaschinen. Das Werkzeugaufnahmesystem für Dreh- oder Stechwerkzeuge verfügt über eine integrierte einstellbare Kühlmittelzuführung für die Hochdruckkühlung bis 130 bar. Gemeinsam mit dem »AFC«-Schnellwechselsystem erhöhen Anwender die Produktivität beim Langdrehen, weil Rüst- und Nebenzeiten deutlich sinken. Das Werkzeugaufnahmesystem verfügt über zwei unabhängige Kühlkanäle, die sich gezielt öffnen oder verschließen lassen und die durch verschiedene Anschlussmöglichkeiten für mehrere Maschinentypen passen. Je nach Maschine und Ausführung kann der neue Linearschlitten zwei bis sechs Werkzeuge aufnehmen. Dabei hat jede Kammer eine integrierte Kühlmittelzufuhr. So sind Werkzeuge mit und ohne Innenkühlung gleichzeitig einsetzbar. Durch die konstruktive Auslegung der Linearschlitten mit integrierter Kühlung entfällt das zeitaufwendige Anschließen einer externen und kostenintensiven Verschlauchung. Zudem entfallen Störkonturen im Maschinenraum. Anwender können mit der zielgerichteten Hochdruckkühlung und der stabilen Keilspannung der Klemmhalter beim Zerspanen, Herstellerangaben gemäß, Standzeiterhöhungen von mehr als 25 % erreichen. Die Werkzeuge lassen sich mit wenigen Handgriffen lösen und befestigen. Beim Aufdrehen hebt eine integrierte Kontermutter den Spankeil leicht an. So kann das Werkzeug einfach und schnell entnommen und eingesetzt werden. In den Linearschlitten sind auch Werkzeuge anderer Hersteller einwechselbar. Werden Linearschlitten und Schnellwech-

selsystem von Arno miteinander kombiniert, muss nur der vordere Teil des zweigeteilten Trägers entnommen und mit einem anderen Träger mit neuem Werkzeug wieder bestückt werden. Dadurch entfällt in vielen Fällen das erneute Einmessen. (www.arno.de)

Prägeeinheiten

Borries Markier-Systeme GmbH **72124 Pliezhausen**

Die Rückverfolgbarkeit von Produkten muss gewährleistet sein. Dazu verhelfen die Prägeeinheiten von Borries. Moderne Kennzeichnungssysteme können nicht nur flexible Textinhalte der Beschriftungsfelder, beispielsweise Datum, laufende Seriennummer oder Teilenummer, generieren. Auch hinterlegte Layoutdaten lassen sich fremdgesteuert umstellen. Auf diese Art und Weise ist eine vollständig automatisierte Kennzeichnung möglich. Diese Flexibilität lässt sich in ein integriertes Prüfsystem übertragen, indem das Kennzeichnungssystem Informationen zum Layout des Beschriftungsfeldes als dynamisches Prüfprogramm an das Prüfsystem übergibt. Dabei werden die Prüfkriterien bereits bei der Erstellung des Layouts miteinander verknüpft. Das Prüfsystem kann schließlich das durch die vorgegebenen Prüfkriterien erwartete mit dem tatsächlichen Schriftbild abgleichen. Ohne das Prüfprogramm zu verändern, lassen sich Schrift, Inhalt, Position, Größe und Ausrichtung dynamisch anpassen. Mit einem Präger des Unternehmens und dem neuen »OCR520«-Lese- und Prüfsystem von loss ist eine vollautomatische Prüfung der variabel aufgetragenen Beschriftung sowie die eventuell nötige Verbesserung realisierbar. Auch eine Beschriftung runder oder ovaler Bauteile kann stattfinden. Der Prozessablauf gestaltet sich wie folgt: Zunächst wird ein Be-

schriftungslayout erstellt und die individuellen Prüfkriterien werden festgelegt. Während des Prägevorgangs erhält das Prüfsystem die Layoutdaten des Prägebilds über eine gemeinsame Schnittstelle. Nach der Beschriftung wird das tatsächlich erzeugte Prägebild und damit jeder einzelne Prägepunkt überprüft. Der Vorgang läuft vollautomatisch ab. Sollte das Prüfergebnis eines Teils nicht den vorgegebenen Anforderungen entsprechen, wird es aussortiert. Bei schwierig zu prüfenden Bauteilen können statt einer Position auch verschiedene Kamerapositionen festgelegt werden. (www.borries.com)

Rohrverbinder

Ernst Brinck & Co. GmbH **42781 Haan**

Die Installation und Montage von Geländern, Bühnen und auch Regalanlagen unterliegen im gewerblichen und industriellen Bereich einer ganzen Reihe von Normen und Richtlinien. Hinzu kommen projektspezifische Auslegungsfaktoren sowie individuelle Sonderwünsche von Designern und Konstrukteuren. Bei Inanspruchnahme des Planungsservices von Brinck sorgen erfahrene Techniker und Planer dafür, dass sich auch komplexe Rohrverbinder-Konstruktionen schnell und termingerecht vor Ort installieren lassen. Zugleich berücksichtigen sie bereits im Vorfeld, dass die Absperrung, die Bühne oder die Rampe zu einem späteren Zeitpunkt ohne großen Aufwand ab-, um- oder ausgebaut werden kann. Zu den Komponenten des Planungsservices gehören unter anderem die Erstellung einer präzisen CAD-Abbildung des geforderten Geländersystems und die Anfertigung einer vollständigen Stückliste. Auf der Grundlage aller Daten und Angaben aus der Planungsphase wird ein individuell auf den jeweiligen Bedarf hin abgestimmter Aufbauplan erstellt, der die Anforderungen für die schnelle Vor-Ort-Montage erfüllt. Je nach Art und Umfang des Pro-