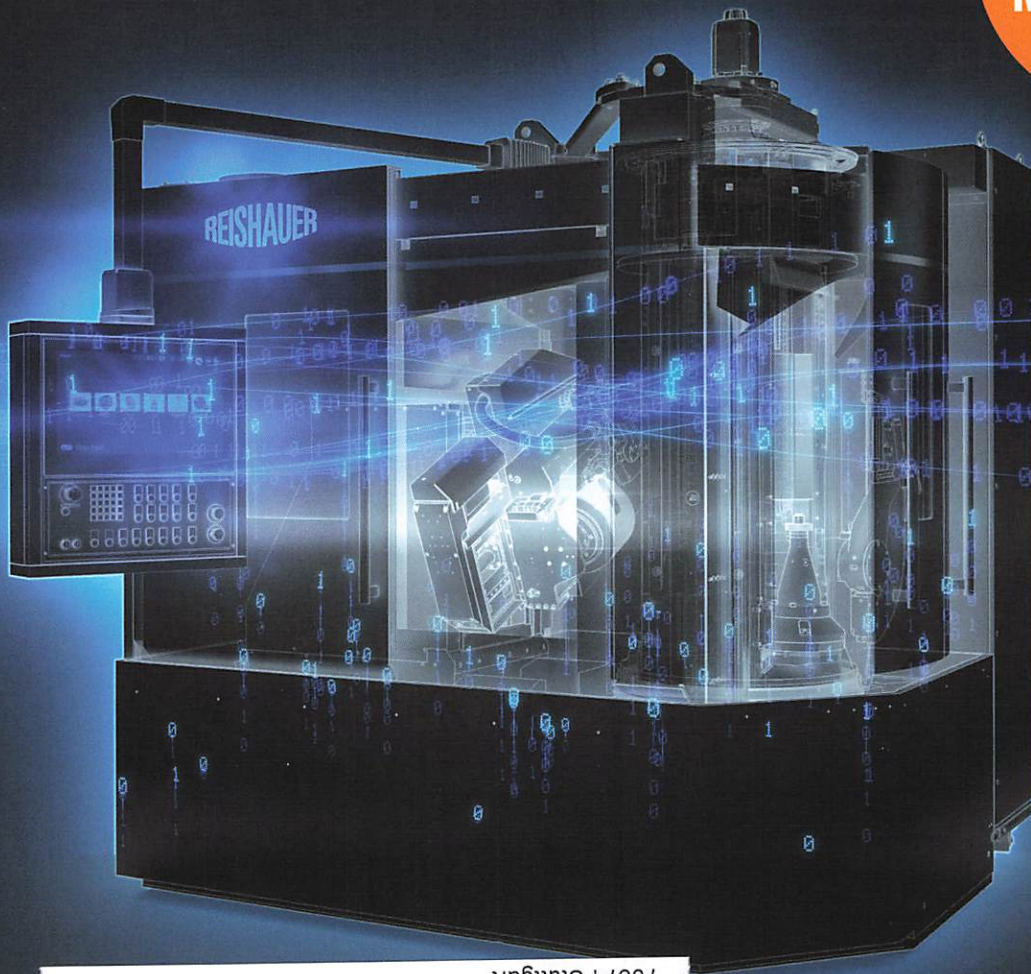


VDI-Z

Sonderteil
**WERKZEUG-
MASCHINEN**



57
VDI Fachmedien GmbH&CoKG - VDI-Platz 1 - 40468 Düsseldorf
Deutsche Post - Postvertriebsstück - Entgelt bezahlt - 06871
*62684097
Suxes GmbH Werbeagentur +
Unternehmensberatung
Geschäftsführer
Herrn Jürgen Fürst
Endersbacher Str. 69
70374 Stuttgart



AUTOMATISIERUNG

Mehr Effizienz in der
Fertigung dank
automatisierter Beladung

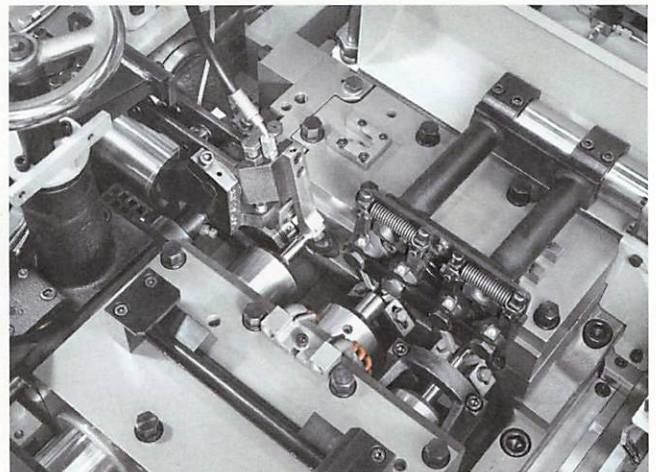
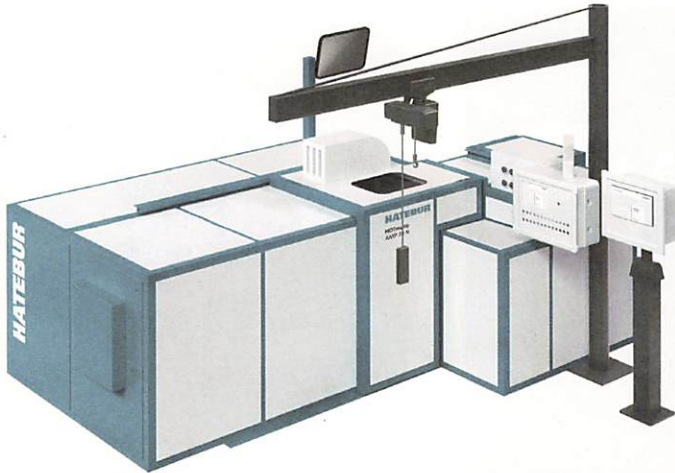
MESSTECHNIK

Multisensorgerät
im Einsatz für E-Antriebs-
und Getriebeteile

ADDITIVE FERTIGUNG

Additive Maschinen
lernen Superlegierungen
kennen

Produktivitätssprung für Nockenhersteller



Schnell, flexibel, präzise: Auf der „HOTmatic AMP 20 N“ lassen sich nahezu alle handelsüblichen Nockengrößen herstellen. Die Maschine ist leicht zugänglich und lässt sich problemlos einrichten.

Bild: Hatebur

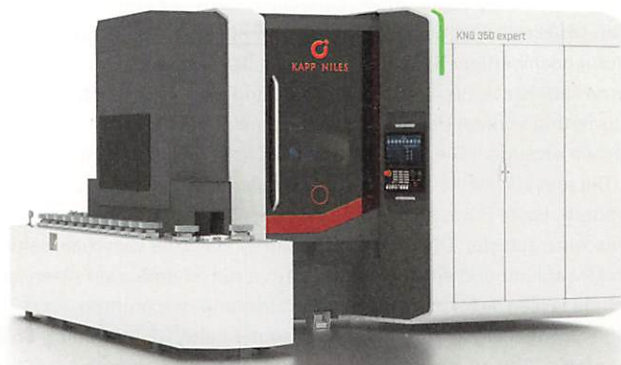
Hatebur, Reinach/CH, bietet mit „HOTmatic AMP 20 N“ eine Maschine, die gezielt für die Fertigung von geschmiedeten Nocken konzipiert ist, **Bild**. Der weltweit führende Anbieter von Umformmaschinen will damit Zulieferer im Automobil-Bereich noch effizienter machen. Bislang wird der Großteil der geschmiedeten Nocken auf zwei verschiedenen Hatebur-Maschinen hergestellt – prozesssicher und effektiv. Der Trend geht aber zu dünneren Nockenformen, um die Leichtbauweise der immer kompakter werdenden Motoren zu unter-

stützen. Schmalere Nocken stellen besondere Anforderungen an die Umformmaschine – vor allem an die Scherqualität, die Presskraft und den Teiletransport. Die neue Maschine ist ideal für dünnere Nockenformen mit hoher Oberflächenqualität, hervorragender Verschleißfestigkeit und präzisen Geometrien. Sie hat eine größere Presskraft von 1500 kN. Der Maschinenkörper wurde verstärkt und bietet die nötige Stabilität. In drei Umformstufen und mit maximal 200 Hüben/min erzeugt die AMP 20 N aus Rohteilen mit 24 g bis 217 g

Nocken bis zu 48 mm Außendurchmesser. Die bis zu 6 m langen, knapp 1200° heißen Stangen werden über vier Einzugsrollen mit Servomotoren exakt in Position gebracht. Ein Herzstück der Maschine ist die Schereinheit, die Abschnitte von 20 mm bis 45 mm in hoher Qualität erzeugt. Nahezu alle handelsüblichen Nockengrößen für Personenkraftwagen und viele weitere Teile lassen sich herstellen.
www.hatebur.com/de

Flexibles Verzahnungszentrum

Zur diesjährigen „EMO“ präsentiert Kapp Niles, Coburg, neben weiteren Exponaten auch die „KNG 350 expert“, **Bild**, die auf einem kompakten, rüstoptimierten Maschinenkonzept beruht. Das Verzahnungszentrum ist für den Einsatz in der Mittel- und Großserienfertigung von außenverzahnten Bauteilen bis 350 mm Durchmesser geeignet. Die integrierte Beladeeinrichtung sorgt für kürzeste Nebenzeiten und kann sowohl Bohrungsteile als auch wellenförmige Werkstücke handhaben. Das funktionale und ergonomische Maschinendesign, gepaart mit der innovativen und anwendungsfreundlichen Bedienoberfläche „KN grind“, unterstützt den Anwender bei der Einrichtung und Optimierung von Schleifprojekten. Mit leistungsfähigen Technologieoptionen und anwendungsspezifischen Ausricht- und Messeinrichtungen lassen sich höchste



Kompaktes, rüstoptimiertes Konzept: Die „KNG 350 expert“ eignet sich für den Einsatz in der Mittel- und Großserienfertigung von außenverzahnten Bauteilen bis 350 mm Durchmesser. *Bild: Kapp Niles*

Genauigkeiten und Oberflächengüten erreichen. Die KNG 350 zeichnet sich durch Flexibilität in den Bearbeitungsmöglichkeiten, den Belademöglichkeiten – automa-

tisiert und manuell –, sowie durch anwendungsgerechte Softwarefunktionen aus.
www.kapp-niles.com
EMO: Halle 26, Stand D76