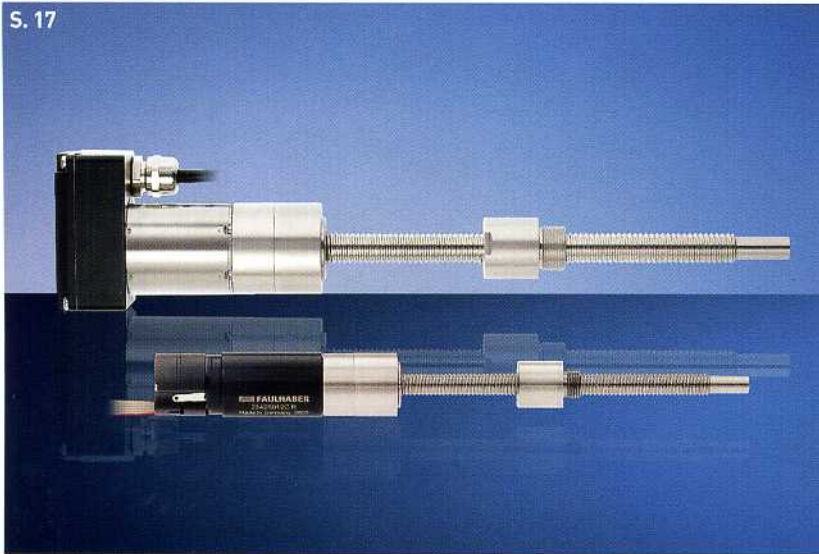


# Produktion

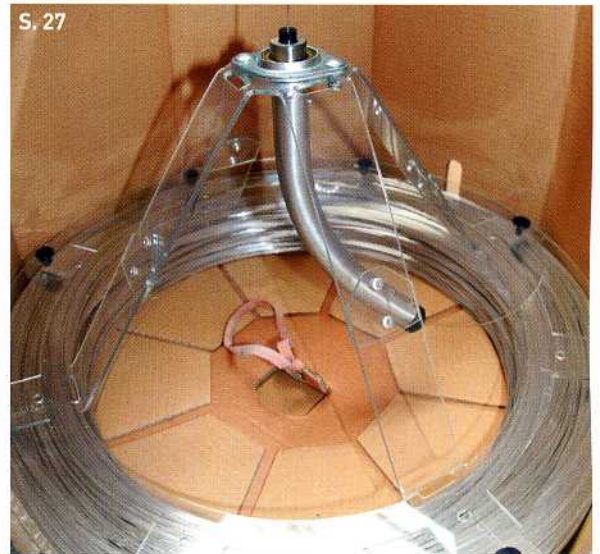
## MAGAZIN

### Die besten Produkte

S. 17



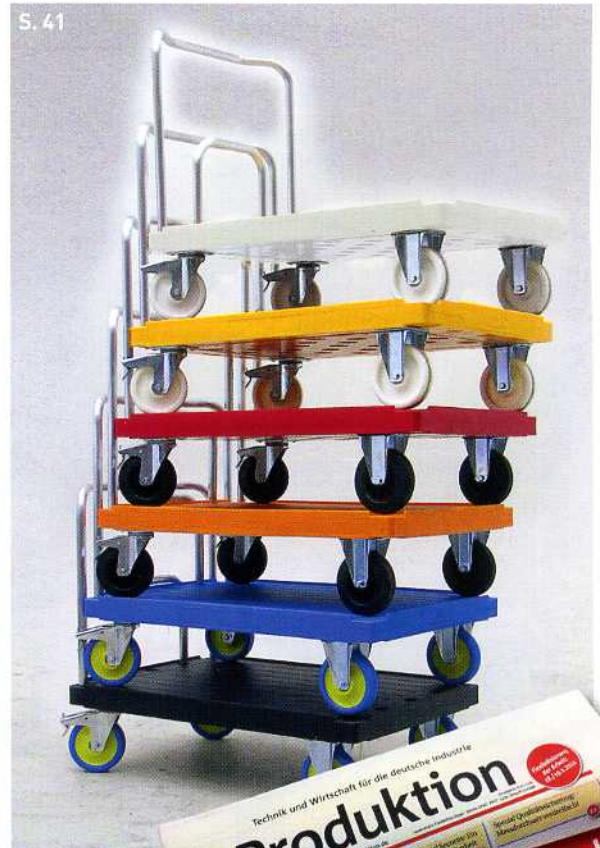
S. 27



### Top-10-Ranking Seite 6

- |                   |                 |
|-------------------|-----------------|
| KONSTRUKTION      | MATERIALFLUSS   |
| FERTIGUNGSTECHNIK | BETRIEBSTECHNIK |
| AUTOMATISIERUNG   | SICHERHEIT      |

S. 41



S. 53

Rehm

Einschaltdauer um 20% erhöht

Rehm hat mit der Panther 202 Puls eine neue **MIG/MAG-Pulsstromquelle** im Programm, die durch eine sehr kompakte Bauweise, geringes Gewicht und einfache Bedienung punkten soll. Optimal auf Materialdicken zwischen 2 und 5 mm hin ausgelegt, ruft die MIG/MAG-Impuls-Kompaktklasse beim Schweißen von Dünnblechen, verzinkten und aluminieren Blechen, Bau- und Edelstahl, Aluminium- und Kupferlegierungen Spitzenleistungen ab, verspricht Rehm. Vor allem für beste Schweißergebnisse bei der Verarbeitung von Aluminium und CrNi hat Rehm bei der neuen Version der Panther eine Doppelpulsfunktion integriert: Mit wechselnden Pulsparametern würde sehr gute Nahtoptiken erreicht. Wie beim WIG-Schweißen, allerdings mit bis zu dreifacher Geschwindigkeit, heißt es. Serienmäßig ist die Panther mit einem 200mm Drahtrollenadapter ausgestattet. Mit ihrem Gewicht von 21 kg und Abmes-

sungen von 570x260x490 mm ist sie leicht zu transportieren und manövrieren, so Rehm. Im Vergleich zur Vorgängerversion konnte der Schweißstrom nach Angaben des Herstellers um 10 % und die Einschaltdauer um 20% (bei 60 % ED) gesteigert werden. Die Energieeinstellung sei einfach über Stromstärke, Vorschubgeschwindigkeit und Materialstärke möglich.

[www.rehm-online.de](http://www.rehm-online.de)

Sandvik

Top-Ergebnisse beim Mikrobohren

Der neue Sandvik Coromant **Mikrobohrer** CoroDrill 862 überzeugt nach Unternehmensangaben mit Top-Leistungen bei Bohrungen mit Durchmessern bis zu 2,95 mm. Durch seine dünne Beschichtung, die die Schneidengeometrie bewahrt, sowie durch seine glatte Oberfläche für eine optimierte Spanabfuhr erhöht er die Standzeit bei der Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Aluminium deutlich. Die innovative Oberflächentechnik des

CoroDrill 862 verbindet sich mit einer speziell entwickelten Spitzengeometrie, die die Axialkräfte reduziert. Weitere Vorteile stellen die Advanced-Chip-Management-Nutengeometrie (ACM) für kleine und kontrollierbare Späne sowie die schnelle und effiziente Spanabfuhr dar. Die Spanabfuhr ist bei Mikrobohrungen von entscheidender Bedeutung, da selbst kleinste Spanansammlungen Probleme wie Werkzeugbruch, Präzisionsverlust, Stillstandzeiten und vermehrten Ausschuss hervorrufen können. Darüber hinaus sorgt der CoroDrill 862 laut Sandvik für gute Bohrungsein- und -austritte. Er erreicht Bohrungstoleranzen von H8-H9. Dank innerer Kühlmittelbohrungen gelangt das Kühlmittel selbst bei tiefen Bohrungen direkt an die Bohrerspitze – dies verbessert die Präzision und die Spanabfuhr noch weiter. Bei der Bearbeitung eines Zahnrads aus legiertem Stahl konnte laut Hersteller mit dem CoroDrill 862 (2 mm Durchmesser) bis zu einer Tiefe von 24 mm gebohrt werden. Mit einem einzigen CoroDrill 862 konnten 650 Bohrungen am Stück gefertigt werden.

[www.sandvik.com](http://www.sandvik.com)



Röhm

Energieeffizientes Spannen auf Dreh- und Schleifmaschinen

Für das elektrische Spannen von Werkstücken auf Dreh- oder Schleifmaschinen, bei denen jeder mögliche Platz benötigt wird, gibt es jetzt den **Elektro-Vollspanner** EVS von Röhm. Der kompakt bauende Spanner wird sehr energiesparend von einem Servomotor mit 1,0kW Leistung angetrieben. Für die Beladung abgelängter Werkstücke von vorne in die Spannfutter bietet der EVS alle Vorteile elektrisch betriebener Antriebe. Elektro-Spanner sind energieeffizient, weil sie Energie nur zum Spannen und Lösen benötigen. Sie arbeiten präzise, weil Hübe auf einen minimalen Bedarf reduziert werden können. Sie sind sicher, weil die Spannkraft permanent überwacht, durch Energiespeicher abgesichert und in den Endlagen nicht überbelastet werden kann. Weil alle hydraulischen Komponenten fehlen sinkt auch der Wartungsaufwand der Systeme, die durch ihre kompakte Bauart mehr Flexibilität im Bauraum schaffen. Die EVS-Steuerung lässt sich über ein Bussystem an die Maschinensteuerung anbinden. Anwender erhalten mit dem Neuprodukt ein zuverlässiges Betätigungssystem für Futter ohne Stangendurchgang. Ein 8 mm großer Durchgang ermöglicht dennoch die Durchleitung von Kühlschmierstoffen und/oder Reinigungsmedien. Das von den Spannerexperten neu entwickelte Produkt ergänzt den Elektro-Hohlspanner EHS, der für Stangenmaterial bis 35 mm Außendurchmesser geeignet ist.

[www.roehm.biz](http://www.roehm.biz)



Schleifring

Blohm greift im mittleren Segment an

Die Blohm Orbit ist als flexible und wirtschaftliche **Plan- und Profilschleifmaschine** konzipiert. Mit den Maschinen der Orbit-Serie erweitert die Blohm Jung GmbH ihr Produktprogramm um eine komplett neu entwickelte Baureihe. Sie soll speziell im Segment der kleinen bis mittelgroßen Plan- und Profilschleifmaschinen neue Maßstäbe setzen. Bei der Entwicklung der neuen Maschinenserie flossen die Ergebnisse aus umfangreichen Marktuntersuchungen in Europa ein. Die Baureihe umfasst drei Maschinengrößen mit Schleifbereichen von 200 x 500mm über 300 x 600mm bis hin zu 400 x 800mm. Die Maschine zeichnet sich durch ein modulares Kreuzschlittenkonzept und hydrodynamische Gleitführungen in der X-Achse aus. Diese Verbindung sorgt laut dem Hersteller für ein besonders gleich-

mäßiges Schliffbild. Der Kunde hat die Wahl zwischen zwei Steuerungsvarianten: Die professionelle CNC-Steuerung mit der Werkzeugbaulösung von Jung oder die bewährte Blohm-EasyProfile-Steuerung mit intuitiver Touch-Bedienung für den Werkstattalltag. Die konstruktiven Merkmale der Orbit, wie Support-Bauweise, Kugelgewindespindeln in allen drei Achsen und die patentierte Tischführung mit einem neu entwickelten Verbundgleitbelag gewährleisten die hohe Präzision.



[www.blohmjung.com](http://www.blohmjung.com)