

Produktion

MAGAZIN

BESTE PRODUKTE

WINNER

Greiferserie 5000



ZIMMER
group

Bild: Zimmer Group



Bild: Eurotech



Bild: 6 River Systems



Bild: Iscar

**KONSTRUKTION
FERTIGUNGSTECHNIK
AUTOMATISIERUNG
SOFTWARE & IT
MATERIALFLUSS
BETRIEBSTECHNIK
SICHERHEITSTECHNIK**

Hahn+Kolb

Gewindebohrer reduziert das Risiko



Bild: Hahn+Kolb

Das Einbringen von Gewinden steht ganz am Ende der Produktionskette und ist somit ein kritischer Bearbeitungsschritt für das beinahe fertiggestellte Werkstück. Um hier kein Risiko einzugehen, bietet Hahn+Kolb für die anspruchsvolle Serienfertigung mit den AtornUniversal-Hochleistungsgewindebohrern eine passende Lösung. Die Gewindebohrer vom Typ Uni Max arbeiten prozesssicher bei gleichzeitig hohen

Schnittgeschwindigkeiten und langen Standzeiten. Dahinter steckt unter anderem eine besondere Geometrie: Sie ist hochpositiv, mit extremem Hinterschliff und bietet damit einen besonderen Vorteil bei der Bearbeitung hochlegierter Edelstähle. Durch aggressive Spanwinkel an den Bohrern lassen sich auch Stähle mit einer Festigkeit bis 1200 N/mm² genauso wie NE-Metalle, Sonderlegierungen oder Guss-Werkstücke in Serie bearbeiten. Die extremen Drallwinkel in Kombination mit der hohen Schnittgeschwindigkeit versprechen eine hervorragende Spankontrolle und minimieren gleichzeitig die Gefahr von Wickelspänen. Die Atorn Universal-Gewindebohrer sind mit einer Ultra-HL-Beschichtung ausgerüstet, die speziell für den Einsatz Gewindeschneiden entwickelt wurde. Möglich sind Gewindetiefen bis 3xD. Die Produktfamilie umfasst metrische Gewindebohrer ab M1 bis M30, metrische Feingewindebohrer sowie Gewindebohrer für G-Gewinde. www.hahn-kolb.de

Norelem

Magnetspannkugeln ermöglichen ein schnelles und flexibles Spannen

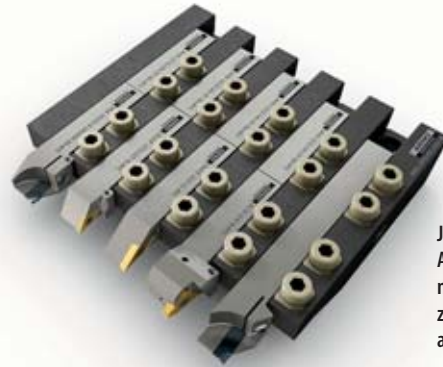


Bild: Norelem

Die neuen Magnetspannkugeln ermöglichen ein freies Positionieren und Fixieren von Werkstücken auf einer großen Oberfläche. Sie lassen ein schnelles Auf- und Umspannen zu und bewähren sich unter anderem im Werkzeug- und Formenbau – zum Beispiel für Polier-, Montier- und Laserschweißarbeiten. Die Magnetspannkugeln sind in vier unterschiedlichen Größen mit Haftflächen von 80 bis 160 mm Durchmesser erhältlich. Je nach Werkstückgeometrie und Gewicht lassen sich Schwenkwinkel von bis zu 90° einstellen; die Bauteile kön-

nen in eine optimale Bearbeitungsposition gebracht werden. Das Spannen selbst erfolgt über einen abschaltbaren Permanentmagneten mit einer Nennhaftkraft von bis zu 100 N/cm², der sich über einen Innensechskantschlüssel aktivieren lässt. Dreht der Anwender den Schlüssel um 120°, so entfaltet die Magnethaftfläche ihre volle Kraft. Für die flexible Positionierung des Werkstückes ist jedoch auch eine Teilaktivierung des Magneten möglich. Die neu bei Norelem erhältlichen Magnetspannkugeln sind besonders hochwertig ausgeführt: Die Haftfläche verfügt über eine feine 1,5-mm-Polteilung und ist in einer eloxierten Aluminiumkugel montiert. Die Kugel wiederum liegt in einem mit Leder ausgeschlagenen, chemisch vernickelten Stahlring und wird über einen Haftgleiteffekt in Position gehalten. www.norelem.de

Bild: Arno



Je nach Maschine und Ausführung kann der neue AWL-Linearschlitten zwei bis sechs Werkzeuge aufnehmen.

Arno

Linearschlitten macht das Einmessen überflüssig

Arno präsentiert den neuen AWL-Linearschlitten nun auch für die CNC-Langdrehmaschinen von Star Micronics.

Das zum Patent angemeldete Werkzeugaufnahmesystem AWL gibt es ab sofort für die Star Baureihe SR 20R II, III und IV. Es verfügt über zwei unabhängige Kühlkanäle, die sich gezielt öffnen oder verschließen lassen und durch verschiedene Anschlussmöglichkeiten für mehrere Maschinentypen passen. Je nach Maschine und Ausführung kann der neue AWL-Linearschlitten von zwei bis sechs Werkzeuge aufnehmen. Dabei hat jede Kammer eine integrierte Kühlmittelzufuhr. So können Werkzeuge mit und ohne Innenkühlung gleichzeitig eingesetzt werden. 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 Hochdruck-Kühlung bis 130 bar und der stabilen Keilspannung

der Klemmhalter beim Zerspanen Standzeiterhöhungen von mehr als 25% erreichen. Die Werkzeuge lassen sich mit wenigen Handgriffen lösen und befestigen. Beim Aufdrehen hebt eine integrierte Kontermutter den Spannkeil leicht an. So kann das Werkzeug einfach und schnell entnommen und eingesetzt werden. Dabei können in den Linearschlitten auch Werkzeuge anderer Hersteller eingewechselt werden. Den größten Vorteil erzielen Anwender allerdings dann, wenn sie den AWL-Linearschlitten mit dem AFC-Schnellwechselsystem von Arno kombinieren. Für einen Werkzeugwechsel muss dann nur noch der vordere Teil des zweigeteilten Trägers entnommen und mit einem anderen Träger mit neuem Werkzeug wieder bestückt werden. Dadurch kann in vielen Fällen das erneute Einmessen entfallen. www.arno.de

Mikro-CNC-Präzisions-Bearbeitungszentrum

ZORNmicro one

- > Ergonomisch herausragend
- > Modularer Aufbau mit einer Standfläche unter 1 m²
- > Vollautomatisiert für variable Serienfertigung
- > Umweltfreundlich, geringer Stromverbrauch



ZORN

Qualität
Made in Germany

ZORN Maschinenbau GmbH · 78333 Stockach · www.zorn-maschinenbau.com