



Diamant, PKD, PVD, CVD, CBN, Keramik, Hartmetall

HOCHLEISTUNGSWERKZEUGE & BEARBEITUNGSPROZESSE



Funktion integriert, deren Kernstück der drehmomentstarke Drehrundtisch DDT (Direct Drive Turning) bildet. Damit ist ganz im Sinne des Trends zur Komplettbearbeitung etwaiges Umspannen auf separate Drehmaschinen überflüssig, was die Genauigkeit am Werkstück erhöht und speziell bei Serienprodukten die Durchlaufzeiten deutlich reduziert. Der Palettenwechsler ist als erste Automationsstufe im Standard enthalten. Dank der neuen Option „Automation ready“ lassen sich der HELLER Rundspeicher (RSP) sowie die bei HELLER standardisierten Linearspeicherlösungen auch nachträglich problemlos integrieren.

Damit alle genannten Vorteile im Produktionsalltag optimal zum Tragen kommen, haben die HELLER Entwickler auf eine übersichtliche und einfache Bedienbarkeit sowie eine gute Zugänglichkeit zu allen Arbeitsbereichen geachtet. Die seri-



Auf der EMO vorgestellt: Die neue Generation des Bearbeitungszentrums F 6000.

enmäßig verbaute neue Siemens Steuerung SINUMERIK ONE und das komfortable Hauptbediengerät in Pultausführung mit einem 24 Zoll großen Touch-Bildschirm machen die Bedienung einfach. Gleichzeitig erleichtert der vergrößerte Zugang zum Arbeitsraum sowie der optional erhältliche

neue Einfahrassistent (SETUP-Assist) das Einrichten der Prozesse auf der Maschine.

EMO

Halle 12, Stand C68

weitere Infos: www.heller.biz

Umweltfreundliche Zerspanung für nachhaltige Fertigung

■ ARNO Werkzeuge, Karl-Heinz Arnold GmbH, präsentiert auf der EMO Produkte und Maßnahmen für mehr Nachhaltigkeit in der Zerspanung. Intelligente Kühlsysteme die weniger Kühlschmiermittel benötigen und Werkzeuge, deren Standzeiten sich verdreifachen können, sind Beiträge für umweltfreundlichere Zerspanung. Ebenso zeigt der Werkzeughersteller Schnellwechselsysteme zur Zeiterspar-

nis und Plug-and-Play-Lösungen für mehr Effizienz in der Fertigung.

Schnittstellen „Von der Maschine bis zum Werkstück“

Unter dem Motto: „Von der Maschine bis zum Werkstück“ bietet Arno die passenden Schnittstellen sämtlicher Werkzeuge aus dem eigenen Sortiment bis zur Maschine. Neben präziser Anbindung und festem Halt bieten die Schnittstellen immer auch die Durchführung des Kühlmittels per Innenkühlung. Und mit dem patentierten ACS (Arno Cooling System) zusätzlich die Unterspülung des Spans. Dies kann durch erstklassige Kühlleistung die Standzeiten der Werkzeuge um bis zu 300 Prozent verlängern.

Mit dem AWL Linearschlitten und dem AFC Trägerwerkzeug wechseln Anwender ihre Langdrehwerkzeuge einfach und schnell. Weil auch die Innenkühlung durch den Grundhalter geführt wird, ist das umständliche Handling von Schläuchen und Schlauchaufbauten nicht mehr notwendig. Der Arno Store-Manager lagert auch unge-

plante Mengen an Werkzeugen direkt ein und belegt die Fächer wahlweise völlig frei mit Werkzeugen. Er nutzt die Lagerkapazität optimal aus und bietet volle Flexibilität bei kleiner Aufstellfläche.

Jetzt auch an die Umwelt und an Nachhaltigkeit denken

Die Innenkühlung ACS von Arno leistet auch einen Beitrag zur Nachhaltigkeit. Denn wenn ein Kühlsystem in der Lage ist, das Kühlmittel präzise in die Schnittzone zu führen, steigt die Wärmeableitung und die Spanabfuhr wird verbessert. So leisten geringerer Kühlmittelsatz, mehr Prozesssicherheit und weniger Fehlteile einen Beitrag zum Umwelt- und Ressourcenschutz. Und schließlich sind höhere Standzeiten und längere Werkzeugnutzung selbstverständlich ein maximaler Beitrag zu Nachhaltigkeit und Kostensenkung in jeder Fertigung.

EMO

Halle 4, Stand A54

weitere Infos: www.arno.de



Mit dem additiv hergestellten Stechmodul und dem patentierten ACS (ARNO Cooling System) zur Unterspülung des Spans lassen sich Werkzeugstandzeiten um bis zu 300 % verlängern.