

NEUER BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Robuste Wendeschneidplatten

Auf der Metav präsentiert Arno-Werkzeuge Wendeschneidplatten der neuen Sorte AP2420. Sie sind thermisch stabiler und versprechen längere Standzeiten.

Die Sorte AP2420 der Wendeschneidplatten zum Drehen unterscheidet sich in der Zusammensetzung des Substrats und des Beschichtungsaufbaus von den ursprünglichen CVD-Mehrlagenbeschichtungen. Die einzelnen Schichten sind besser miteinander verbunden, die Schneide wird solider und resistenter gegen Ausbrüche. Das spart Werkzeugkosten. Nach Herstellerangaben erweisen



Für die Stahlzerspanung bietet Arno-Werkzeuge Wendeschneidplatten mit einem neuen Beschichtungsaufbau für mehr Stabilität an.

sich im Praxistest die Wendeschneidplatten bei der mittleren und groben Bearbeitung von Stahl als sehr robust.

Durch die glatte Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung werden längere Standzeiten erreicht, die thermische Stabilität wird gesteigert und zusätzlich höhere Schnittgeschwindigkeiten zugelassen, so der Hersteller. Kombiniert mit den angebotenen Geometrien NM2, NMG1 und NR1 wird ein breiter Bereich in der Stahlzerspanung abgedeckt. (ff)

→ **Karl-Heinz Arnold Arno-Werkzeuge GmbH**,
www.arno.de,
Halle 14, Stand B17

Geringste Kontraste genügen zum Messen

Die zum Patent angemeldete Funktion Volumenschnitt des Bildverarbeitungssystems von Werth Messtechnik soll bisher unerreichte Qualitäten bei der Auswertung von Computertomografiedaten bieten. Dank ausgereifter Kantenfindungsalgorithmen seien Messpunkte selbst bei geringsten Kontrasten zu erkennen, heißt es. Wie Werth erläutert, werden die Messpunkte und Konturen mit der neuen Funktion erfasst, mit der Messsoftware Winwerth zu einer Punktwolke im STL-Format verrechnet und in einer 3D-Punktwolke ausgewertet. Das Verfahren wird von dem Unternehmen unter anderem zur Untersuchung von Multimaterial-Bauteilen empfohlen, etwa aus Kunststoff und Metall. (hk)

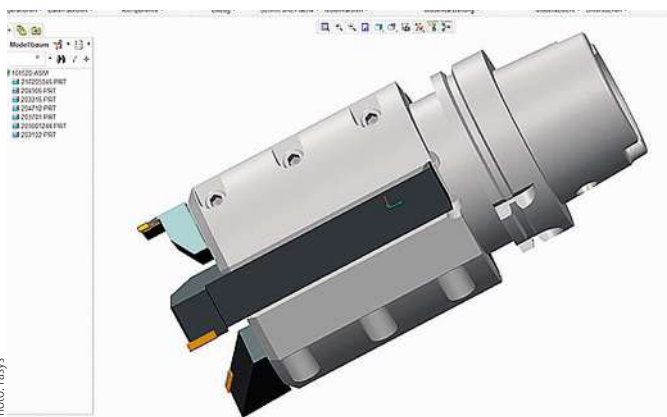
→ **Werth Messtechnik GmbH**,
www.werth.de,
Halle 16, Stand E64

TOOL AND OPERATING MEDIUM MANAGEMENT

Component Groups Generated from Software

A 3D tool and operating media management software sets new standards of comfort by linking CAD and CAM systems.

When using start-to-finish 3D CAD/CAM solutions, the tools and jigs used usually have to be registered redundantly in the various systems – such as tool data base, CAM system and simulation software. Against this background, the FA Tool for 3D tool and operating medium management sets new standards, we are informed by the provider, Fasys Industrie-EDV-



Generated components and component groups are linked to technical parameters and passed on to CAM systems.

Systeme. According to their information, it uses already existing CAD systems for the 3D construction and passes on the relevant models, linked to technical parameters, directly to CAM systems or simulation programs.

Fasys has developed an interface from FA Tool to the following systems which generate 3D models and component groups: PTC Creo, Solidworks, Siemens NX and Topsolid CAD. (hk)

→ **Fasys Industrie-EDV-Systeme GmbH**,
www.fasys.de, Hall 14, Booth A108

SCHRAUBSTÖCKE FÜR MASCHINEN

Spannkräfte lassen sich voreinstellen

Eine Reihe von Präzisions-schraubstöcken mit einem patentierten mechanischen Kraftverstärker kann Spannkräfte bis maximal 6500 N aufbringen.

Die Kemmler Präzisionswerkzeuge GmbH betrachtet sich als einer der führenden Hersteller von Werkzeugaufnahmen für CNC-Bearbeitungszentren und Drehmaschinen und stellt auf der Metav unter anderem auch ihre neuen Präzisionsschraubstöcke vor. Sie seien schnell umrüstbar und flexibel verwendbar, heißt es. In der Fertigung würden sie vor allem auf horizontalen Paletten-



Die Schraubstöcke werden unter anderem auf Palettenmaschinen und vertikalen Starttischmaschinen verwendet.

maschinen, als Turmvariante oder auf vertikalen Starttischmaschinen verwendet.

Ein patentierter mechanischer Kraftverstärker überträgt auf die Werkstücke Spannkräfte bis 6500 N – die Spannkräfte lassen sich mithilfe von Rillenmarkierungen voreinstellen.

Das Lieferprogramm umfasst mehr als 20 verschiedene Schraubstocktypen, die in verschiedenen Ausführungen ab Lager sofort lieferbar sind. Die Wiederholgenauigkeit wird mit 0,01 mm angegeben. (hk)

→ **Kemmler Präzisionswerkzeuge GmbH**,
www.kemmler-tools.de,
Halle 14, Stand A17

Bettfräsmaschine mit flachem Ausleger

Die von Volmtec vorgestellten Bettfräsmaschinen der Reihe KNC des koreanischen Unternehmens Kiheung wurden im sogenannten Flat-Ram-Design entwickelt: nach einem Konzept, bei dem alle Antriebs- und Übertragungskomponenten im hinteren Bereich des Auslegers als Gegengewicht zum schweren Fräskopf platziert sind. Dieses ausbalancierte Design – Flat Ram bedeutet „flacher Ausleger“ – erhöht die Stabilität durch ein gutes Sattel-Ausleger-Verhältnis und lässt auch bei voller Auslage noch ein hohes Spanvolumen zu.

Die wichtigsten Baugruppen wie Bett, Tisch, Turm, Sattel, Ausleger und Kopf sind aus Qualitätsguss GG 300.



Eigene Gießereien von Kiheung mit werkseigener Qualitätskontrolle garantieren eine gleichbleibende Qualität, heißt es.

Bei der KNC U 1250 sollen zwei Flachführungen von jeweils 150 mm Breite und 800 mm Führungsbahnabstand auch bei hohen Tischlasten noch zur exzellenten Stabilität beitragen. Ein tiefer Bettsockel lässt Platz für Späneförderersysteme. Der präzisionsgeschliffene Maschinentisch mit 3200 mm x 4200 mm oder 5200 mm x 1100 mm eignet sich zur Aufnahme großer und schwerer Werkstücke. (hk)

→ **Volmtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH & Co. KG**,
www.volmtec.de,
Halle 15, Stand A37