

Wendeschneidplatten mit weichem Schnitt

Das zum Patent angemeldete Tangentialfräsystem M409 von Paul Horn überzeugt dem Unternehmen zufolge vor allem durch seine Wendeschneidplatten in rhombischer Form, mit denen Schaftfräser mit Schneidkreisdurchmessern von 32 und 40 mm sowie Aufsteckfräser mit Schneidkreisdurchmessern von 40, 50, 63 und 80 mm bestückt sind. Die präzisionsgeschliffenen Wendeschneidplatten des Typs 409 erzielen Horn zufolge höchste Genauigkeiten bei bester Oberflächengüte. Ein positiver Spanwinkel und ein positiver Axialwinkel sollen für einen weichen Schnitt sorgen, die Nebenschneide mit integrierter Schleppfase erzeuge beste Planoberflächen, heißt es; eine zusätzliche Freiflächenfase bewirke einen stabilen Keilwinkel und einen besonders ruhigen Fräsprozess. Die Fräser mit einem



Eckenradius von 0,8 mm erzielen Schnitttiefen bis 9,3 mm und sind zum Fräsen von 90°-Schultern geeignet.

Die Wendeschneidplatten bestehen aus der neuen Hartmetallsorte AS4B und sind beschichtet mit TiAlN. Horn zufolge sind damit hohe Standzeiten beim Schruppen und beim Schlichten zu erreichen. Eine Innenkühlung mit Austritt in Richtung Werkstelle der Schneiden trägt dazu bei. (hk)

→ Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH, www.phorn.de, Halle 5, Stand B49

Neue Schnittstelle zu ATMS-Software

Das Werkzeug- und Betriebsmittelverwaltungssystem FA Tool von Fasy Industrie-EDV-Systeme bietet nun eine bidirektionale Datenbank-Schnittstelle zur ATMS-Software von Achterberg für intelligente Ausgabeautomaten an. Über die neue Schnittstelle werden alle an Ausgabesystemen der Marke Toolbase erfassten Buchungen wie etwa Entnahme, Zugang, Warenein- und -ausgang, Stornierung und Inventur automatisch übernommen und in FA Tool verbucht. Dadurch lassen sich alle Lagerbereiche zusammenführen und zentral organisieren. Optional lässt sich die Verwaltungssoftware FA Tool direkt mit einem ERP-PPS-System verbinden. (hk)

→ Fasy Industrie-EDV-Systeme GmbH, www.fasy.de, Halle 14, Stand A108



Die Maschine gehört zu den kleineren Modellen im Angebot des Kiheung-Händlers Volmatec.

BETTFRÄSMASCHINEN

Der Kraftprotz im Portfolio

Eine kleinere Bettfräsmaschine schließt eine Lücke im Angebot des südkoreanischen Maschinenbauers Kiheung.

Die von Volmatec vorgestellte Bettfräsmaschine KNC U-1050 von Kiheung hat Verfahrswege von 2000, 2500 oder 3000 mm in X-Richtung, 1050 mm in Y-Richtung und 1300 oder 1600 mm in Z-Richtung. Sie gehört zu den kleineren

Modellen des Händlers, der ausschließlich Maschinen von Kiheung vertreibt, und wird als der „Kraftprotz“ unter den Bettfräsmaschinen bezeichnet. Der flache Ausleger – Flat Ram – gewährleistet hohes Zerspanvolumen auch bei voll ausgefahrenem Zustand, heißt es. (hk)

→ Volmatec CNC Werkzeugmaschinen GmbH & Co. KG, www.volmatec.de, Halle 15, Stand A37



Der Messtaster ist mit Messpunkten versehen, die von der Kamera des Scanners erkannt werden.

VERMESSEN VON OBERFLÄCHEN

Bewegungsfreiheit erhöht

Ein handgeführter Messtaster vereinfacht das Vermessen von Oberflächen mit einem 3D-Scanner. Auch verdeckte Geometrien lassen sich mit dem stiftförmigen Gerät erfassen.

Der handgeführte Messtaster MI-Probe mini von Aicon wurde für das Vermessen von Oberflächen mit dem Breuckmann-Scanner Stereoscan entwickelt. Das stiftförmige Gerät

ist 15 cm lang und macht das Erfassen von verdeckten Geometrien ohne Umstellung des zu messenden Teiles möglich. Es ist nicht an Kabel gebunden, sondern mit Messpunkten versehen und wird deshalb von den Kameras des Scanners erkannt. Die Bewegungsfreiheit erhöht sich dadurch deutlich. (hk)

→ Aicon 3D Systems GmbH, www.aicon.de, Halle 16, Stand B66

DREHMASCHINEN UND DREHAUTOMATEN

Schnitttiefen bis 7 mm pro Werkzeug

Bei einer flexibel konfigurierbaren Drehmaschine können die beiden Kreuzschlitten an der Hauptspindel quer auf das Werkstück wirkende Schnittkräfte egalisieren.

Maier Werkzeugmaschinen in Wehingen hat eine Langdrehmaschine aus seiner ML-Baureihe auf den Markt gebracht und stellt sie nun auf der Metav vor. Die Maschine des Typs ML C6 bietet eine Vielzahl an Bearbeitungsmöglichkeiten und eignet sich dadurch gleichermaßen für einfache und komplexe Werkstücke. Insbesondere lange Teile wie Knochennägel oder -schrauben sollen sich kostengünstig damit herstellen lassen.

Ein wesentlicher Vorteil sei es, dass bis drei Werkzeuge simultan im Eingriff stehen könnten – zwei an der Hauptspindel und eines zur Rückseitenbearbeitung an der Gegenspindel. Dadurch ließen sich Nebenzeiten einsparen.

Kurze Hauptzeiten ergeben sich, weil die beiden unabhängig voneinander programmierbaren Kreuzschlitten an der Hauptspindel die quer auf das Werk-



Die Maschine gibt es als reinen Langdreher und als Lang-Kurzdreher, der vom Langdreher innerhalb von 20 Minuten in eine Kurzdrehmaschine verwandelt werden kann.

stück wirkenden Schnittkräfte egalisieren. Dadurch sind Schnitttiefen bis 7 mm pro Werkzeug möglich, ohne dass die Präzision leidet – auch bei Teilen von mehr als 1 m Länge.

Die Maschine ist modular aufgebaut. Die Basis der neunachsigen Grundmaschine ist ein stabiles, schwingungsfreies Maschinenbett aus Polymerbeton. Die Eilganggeschwindigkeit beträgt bei allen Achsen 32 m/min. Der Hauptspindel-

hub ist nach Bedarf zwischen 220, 320 und 450 mm wählbar. Haupt- und Gegenspindel dienen auch als C-Achsen.

Der Hauptspindelmotor wird bis 15 kW angeboten. Für Teile bis maximal 100 mm Länge steht ein pneumatischer Auswerfer zur Verfügung. Eine Teilerutsche und ein Werkstückförderband sind integriert.

Die Langdrehmaschine ML C6 gibt es mit 20, 26, 32, 36 mm Stangendurchlass als reinen

Langdreher oder als Lang-Kurzdreher MLK C6. Bei der MLK C6 wird eine spezielle Führungsbuchsenheit verwendet, mit der sich der Langdreher in nur 20 Minuten in eine Kurzdrehmaschine verwandeln lässt. Dazu werden die Führungsbuchse und die Synchronereinheit demontiert.

Weitere Optionen machen aus der Standardmaschine C6 einen Drehautomaten, wie er in einem ganz speziellen Fall gebraucht wird. Die Maschine lässt sich zum Beispiel mit zusätzlichen angetriebenen Werkzeugen für die Quer-, Front- und Rückseitenbearbeitung ausstatten.

Außerdem verfügbar sind eine Brandschutzanlage, eine Hochdruckpumpe, ein Späneförderer, Esprit-Programmierung und Prozesssoftware, Messmöglichkeiten mit Blumtaster, ein Reduzierrohr für die Abführung langer Teile, eine Gewindewirbelereinheit, ein Stangenlademagazin und mehr. (hk)

→ Maier Werkzeugmaschinen GmbH und Co. KG, www.maier-machines.de, Halle 17, Stand C33