



Motorspindel und Werkzeugspannung für HSC

Schunk und Jäger haben das Polygonspannfutter Tribos-RM an die Jäger-Schnittstellen WK 16 und WK 19 angepasst. Dadurch sollen Zerspaner, etwa im Formenbau, in der Leiterplattenindustrie, der Luft-

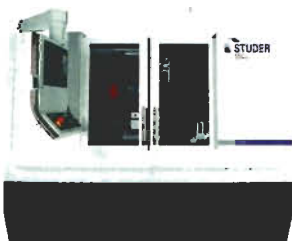
und Raumfahrt oder im Maschinenbau die Möglichkeit erhalten, insbesondere im HSC-Bereich noch effizienter zu zerspanen, die Qualität zu steigern und gleichzeitig Kosten zu senken. Das Spannfutter ermöglicht Drehzahlen von bis zu 80 000 min⁻¹. Die Rundlaufgenauigkeit liegt den Angaben zufolge unter 0,003 mm bei einer Ausspannlänge von 2,5 × D und der Wuchtgüte G 2.5 bei 25 000 min⁻¹. Das System ist den Angaben zufolge nahezu wartungs- und verschleißfrei.

► Alfred Jäger GmbH, Tel. (0 6002) 91 23-0, www.alfredjaeger.de

Tiefbohr-Fräszentrum ermöglicht die Komplettbearbeitung

Die Saalfelder Werkzeugmaschinen GmbH (Samag) bietet im Geschäftsfeld Tiefbohrtechnik jetzt auch Tiefbohr-Fräszentren für die Vier-Seiten-Komplettbearbeitung kubischer Werkstücke an. Alle im Kraftfluss befindlichen Teile der TFZ-Baureihe wurden unter statischen und dynamischen Gesichtspunkten nach der Finite-Elemente-Methode optimiert. Das Ergebnis ist eine extrem steife und kompakte Maschinenstruktur, so der Hersteller. Die TFZ-Baureihe besteht aus drei Baugrößen und deckt den Bohrdurchmesserbereich von 3 bis 50 mm ab. Die in einem Zug erreichbaren Bohrtiefen betragen 1000 bis 2000 mm. Die Spindeln leisten 9 bis 20 kW bei Drehzahlen von 6000 und 10 000 min⁻¹. Die Eilgänge sind mit 15 und 20 m/min festgelegt und die Tische mit 6000 bis 20 000 kg belastbar.

► Saalfelder Werkzeugmaschinen GmbH, Tel. (0 36 71) 5 85-0, www.samag.de



Modulares Konzept für das Rundschleifen

Als Produktionsplattform bezeichnet Studer seine Rundschleifmaschine S22. Grund dafür ist ein modularer Aufbau, der den Einsatz von allen Komponenten zulässt, die

Studer entwickelt und realisiert hat. Die Plattform kennt keine feste Spitzenweite. Je nach Konfiguration beträgt diese zwischen 650 und 1100 mm. Nach Angabe des Herstellers eignet sich die S22 sowohl für das herkömmliche Rundschleifen im Produktionsumfeld, das Hochgeschwindigkeitsschleifen (HSG) oder für Heavy-Duty-Anwendungen. Mit der Schleifmaschine werden alle Möglichkeiten der bewährten S36 abgedeckt, darüber hinaus bietet sie größere Schleiflängen sowie rotierende Abrichtgeräte. Die S22 ist mit einer Fanuc-Steuerung der Serie 310i-A.

► Fritz Studer AG (Schweiz), Tel. (0041-33) 4 39-11 11, www.studer.com

Verzahnung vermessen

Das Gleason-CNC-Verzahnungsmesszentrum Sigma 650GMM ist für Kegelhäder, Stirnräder und Verzahnungswerkzeuge gedacht. Darüber hinaus ist es auch möglich, Wellendimensionen, Rotoren und rotations-symmetrische Werkstücke, Schneckenwellen, Schneckenräder und Sonderanwendungen wie Kurbelwellen und Nockenwellen zu vermessen. Die intuitiv zu bedienende Benutzerschnittstelle Gama (Gleason Automatisiertes Messen und Analyse) soll eine effektive Nutzung sowohl im Messlabor als auch in der Fertigung ermöglichen. Wie alle Verzahnungsmesszentren von Gleason ist die Sigma 650GMM mit einem Renishaw-Tastkopf ausgestattet.

► Gleason-Pfauter Maschinenfabrik GmbH, Tel. (0 71 41) 4 04-4 55, www.pfauter.de



Universelles neues Bearbeitungszentrum

Die HP 400/500S von OKK ist ein horizontales Bearbeitungszentrum, das als universelle Produktionsmaschine ausgelegt wurde. Das kompakte Einsteigermodell verfügt über eine umfangreiche Grundausstattung, zu der ein Kratzband-Späneförderer mit Trommelfilter, innere Kühlmittelzufuhr (IKZ) mit 20 bar und Werkstückspülung zählen. Außerdem gehört ein Indexier-Rundtisch, ein Zweifach-Palettenwechsler sowie ein Werkzeugmagazin mit 40 Plätzen zum Standard. Der kompakte Maschinenaufbau ist in Mehanitguss ausgeführt. Die Verfahwege betragen in der X-Achse 630 mm, in der Y-Achse 620 mm und in der Z-Achse 710 mm.

► Teamtec CNC-Werkzeugmaschinen GmbH, Tel. (0 60 23) 94 82-0, www.teamtec-gmbh.de

Kühlschmierstoff für universale Bearbeitung

Mit Castrol Alusol 41 BF hat die Deutsche BP einen neuen Kühlschmierstoff (KSS) für die Aluminium- und Stahlbearbeitung entwickelt. Er ist universell bei

allen spanabhebenden Metallbearbeitungen einsetzbar. Der bor-säurefreie wassermischbare KSS arbeitet nach Angabe des Herstellers sowohl bei schweren Belastungen, die eine hohe Schmierung und Reibungsverminderung erfordern, als auch bei Bearbeitungen mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und hoher Wärmeentwicklung einwandfrei. Eine ausgewählte Additivkombination soll eine ausreichende Schmierwirkung garantieren. In Messungen wurde mit dem KSS eine Reduzierung der Reibwerte bei der Gewindeformung von über 10% erreicht, so der Hersteller.

► Deutsche BP AG, Tel. (0 21 61) 9 09-0, www.bp-industrie.de

