

8 2016

Industriemagazin für Produktion und Technik

SCOPE

ENGINEERING
Hybridfügen

PRODUKTION
Schweißroboter

AUTOMATISIERUNG
Predictive Maintenance

BETRIEB & BESCHAFFUNG
Energieeffizienz-Beratung

Immer auf Trab bleiben



Sandvik Coromant bot im Juli seinen Kunden zahlreiche kostenlose Online- und Vor-Ort-Trainings zu Ein- und Abstechlösungen an.

Interessierte Unternehmen konnten unter anderem ihr Wissen auffrischen in der Vermeidung von Vibrationen und Verbesserung der Oberflächengüte sowie in der Programmierung und Einrichtung zur Minimierung von Butzen- und Gratbildung. Außerdem war die Auswahl der besten Wendeschneidplattensorten und -geometrien für verschiedene Werkstoffe ein Thema.

Mit den günstigen Konditionen, die das Unternehmen Neukunden darüber hinaus für die Werkzeughalter Corocut QD und Corocut 1-2 für den begrenzten Zeitraum anbot, hatten Unternehmen so eine vorteilhafte Möglichkeit, den Materialverbrauch und die Produktionseffizienz beim Ein- und Abstechen zu optimieren. rn

Training für Ein- und Abstechlösungen

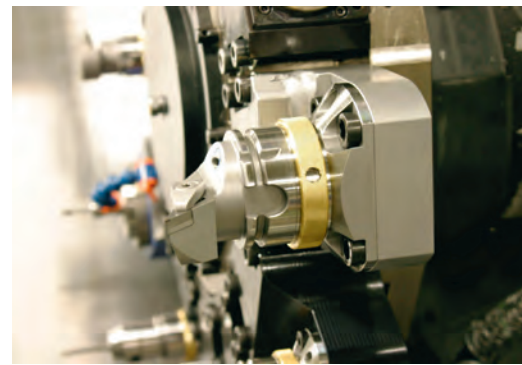
Sandvik Coromant,
www.sandvik.coromant.com

Werkzeugwechsel im Handumdrehen

Die Swiss Tools Systems AG hat ihr Werkzeug-Komplettprogramm für die Dreh- und Frässpindel erweitert. Das umfangreiche Sortiment an Werkzeugen gibt es für die Schnittstellen HSK T und PSC. Dazu passend haben die Schweizer mit dem Quick-Change Schnellwechselsystem für Drehrevolverscheiben eine clevere Adaption entwickelt.

Sie bieten Lösungen, die optimal auf das Maschinenfabrikat abgestimmt sind, ganz gleich, ob mit BMT, VDI oder anderen Anbindungen. Der Schweizer Hersteller von Präzisionswerkzeugen hat ein innovatives Werkzeughalterprogramm entwickelt, das auf einer Revolverscheibe bis zu 24 eingemessene Werkzeuge aufnehmen und vorhalten kann. Das Schnellwechselsystem für Drehrevolverscheiben auf CNC-Drehzentren realisiert hohe Einzugskräfte bei kleinsten Bauräumen. Damit wird der Werkzeugwechsel zu einer schnellen Angelegenheit. Nebenzeiten sinken, Maschinenlaufzeiten und Produktivität steigen, ohne dass der Anwender sich eine neue Systemschnittstelle anschaffen muss.

Die Werkzeug-Grundhalter gibt es in gerader und abgewinkelter Form, jeweils in einfacher oder doppelter Ausführung. Die lassen sich schnell und einfach auf der Revolverscheibe montieren. Auf die Grundhalter werden die kleinen aber starken Spanneinsätze mit der eigens entwickelten Spanntechnik aufgebracht. Sie sind DIN/ISO-normiert für die



Schnittstellen HSK T in den Größen 40, 63 und 100 sowie PSC in 40, 50 und 63 erhältlich. Anwender realisieren damit Flexibilität bei der Werkzeugbestückung ihrer Drehzentren.

Passend dazu hat das Unternehmen die Dreh- und Bohrwerkzeuge für HSK und PSC Spanneinheiten im Sortiment. Darüber hinaus bieten sie ebenso Dreh- und Fräswerkzeuge für HSK- oder PSC-Spindeln. Das Sortiment der angetriebenen und statischen Werkzeuge für Drehmaschinen gibt es mit Hochleistungskühlung bis zur Schneide. Vervollständigt wird das Programm durch schwingungsgedämpfte Bohrstangen und Bohrstangen mit Wechselschneidköpfen. rn

Schnellwechselsystem für Drehrevolverscheiben

Swiss Tool Systems, www.swisstools.org

Weniger zu Schwingungen geneigt

Mit dem trochoiden Fräsen lassen sich in vielen Anwendungen gegenüber dem konventionellen Fräsen Verbesserungen in puncto Werkzeugkosten, Aufspannung, Bearbeitungszeiten und Belastung der Maschinenkomponenten erreichen.

Für diese Frästechnologie hat Mapal seine Produktfamilie Optimill um Fräser zur Bearbeitung von Titan, von hochlegierten Stählen sowie zur Hartbearbeitung erweitert. Damit werden neue Anwendungsfelder, beispielsweise bei Strukturbauteilen, erschlossen. Eine besonders ausgeführte Ungleichteilung (EU-Teilung) der fünf Schneiden in Kombination mit einer innovativen Geometrieauslegung des Schneidkeils reduziert die Schwingungsneigung. Eine während des Herstellungsprozesses vorgenommene

EINSCHLAG- + ANSCHWEISSMUTTERN



Limbach®-Muttern sind bewährt in vielen industriellen und handwerklichen Anwendungen:

- als hochfeste Verbindung
- bei Sonderanfertigungen nach Kundenspezifikationen
- aus Stahl, Edelstahl und anderen tiefziehfähigen Werkstoffen
- im Maßbereich M3 bis M20 und darüber, auch entspr. in WW UNC UNF
- in Sondertoleranzen
- durch qualifizierte Beratung und eigenem Werkzeugbau mit CAD

Damit wir Ihrer konkreten Aufgabenstellung passende Lösungsvorschläge unterbreiten können, senden Sie uns bitte Ihre Anfrage.

Karl Limbach & Cie. GmbH & Co. KG
Metallwarenfabrik gegründet 1898
Postfach 190365 · 42703 Solingen
Fon +49 (0) 212 / 39 80 · Fax +49 (0) 212 / 39 899
www.limbach-cie.de · info@limbach-cie.de

TÜV Rheinland CERT ISO 9001

FLANSCHMUTTERN

