



AMADA MACHINE TOOLS EUROPE

Growing Together
with Our Customers

THV 460

Rationelles Doppelkopf-Fräsen für
größte Wirtschaftlichkeit



Meister G3

CNC-Flach- und Profilschleifmaschine
mit integriertem Messsystem



GLS 150 LED

Optische Profilschleifmaschine mit
hochpräzisem Projektor



Techster 84

Flach- und Profilschleifmaschine mit
neuster Abrichttechnologie

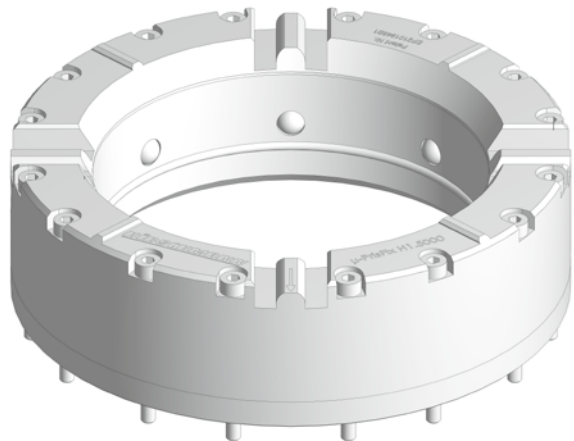
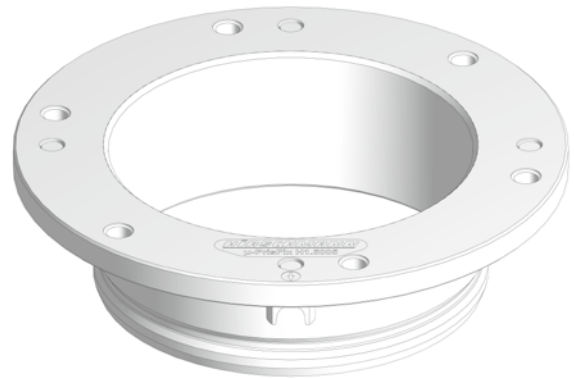


30.05. – 02.06.2017
Halle 5 / Stand 5A84

www.amadamachinetools.de
info@amadamachinetools.de
Tel.: +49 (0)2104-1777-0

Präzise positionieren

Mit dem μ -PrisFix-Hohlachsenspanner von Hirschmann können Werkstücke ohne Aufwand exakt in einer Hohlachse oder auf dem Maschinentisch positioniert werden, was eine 360-Grad-Bearbeitung der Innenkonturen und selbst ausgesprochen komplexe Formen ermöglicht.



Bislang mussten Anwender individuelle Lösungen zur Befestigung suchen, die in der Handhabung deutlich aufwändiger und weniger präzise sind. Die Innovation von Hirschmann basiert auf dem patentierten μ -PrisFix Spannsystem zur Positionierung von Werkstücken in Bearbeitungsmaschinen mit einer Wiederholgenauigkeit von 2 μ .

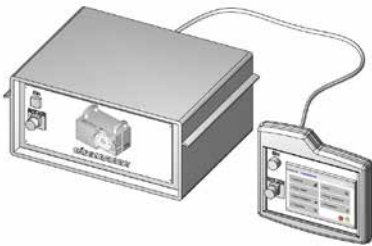
Bilder: Hirschmann

Auf vielfachen Kundenwunsch wurde das neue System μ -PrisFix-Hohlachsenspanner mit der zugehörigen μ -PrisFix-Hohl-Palette (Werkstückträger) entwickelt. Immer wieder standen Anwender vor der Frage, wie Werkstücke in einer Hohlachse positioniert werden können. „Unsere Innovation ist die optimale Lösung für diese Aufgabe“, so Rainer Harter, CTO der Hirschmann GMBH. Werkstücke können außerhalb der Maschine während des Bearbeitungsprozesses auf einem Voreinstellplatz entsprechend ausgerichtet und gespannt werden. Um die Bearbeitungsgeometrie auf einer Messmaschine zu überprüfen, kann die Fertigung des Werkstücks jederzeit unterbrochen werden. Danach wird die weitere Bearbeitung in der Maschine an der exakt gleichen Position weitergeführt.

„Eine Herausforderung für die Konstrukteure war, den vorhandenen Platz innerhalb der Hohlachse möglichst optimal zu nutzen“, erklärt Norbert Weisser, Gruppenleiter Konstruktion. Um einen maximalen Innendurchmesser für das Werkstück zu erreichen, hat Hirschmann eine Spanmechanik entwickelt, die in einem minimalen Bauraum Platz findet – bei größtmöglicher Flexibilität in Bezug auf die vielfältigen Anforderungen. „Unsere Innovation mit μ -PrisFix-Hohlachsenspanner und

MEHR EFFIZIENZ UND BEDIENKOMFORT

Die neue Generation Steuerungsgeräte für Rundteiltische und Rotierspindeln von Hirschmann, die „H1625.AC4 Touch“, überzeugt durch modernes Design, externe Bedieneinheit mit 7 Zoll Touch-Monitor und Farbdisplay, intuitive Menüführung, komfortable Bedienung sowie die Möglichkeit einer Fehlerdiagnose und -behebung via Internet. Konzipiert wurde die Steuerung speziell für Ein- und Zweiachsenanwendungen mit Hirschmann-Rundteiltischen und Rotierspindeln in Erodier-, HSC- und Lasermaschinen. Aufgrund der verbesserten Positionierdynamik und kürzerer Regelungszyklen steigen Effizienz und Wirtschaftlichkeit in der Bearbeitung. Bei der Entwicklung wurde der



Fokus insbesondere auf die Anwenderfreundlichkeit gelegt. Über IO-Schnittstellen erfolgt die Kommunikation mit der Maschinensteuerung zur optimalen Positionierung der Werkstücke. Das große 7 Zoll Touch-Farbdisplay mit Hintergrundbeleuchtung sorgt für eine gute Lesbarkeit der Informationen. Die NC-Programmerstellung ist übersichtlich und einfach, Klartextanzeigen unterstützen bei den einzelnen Schritten. Zudem bietet die „H1625.AC4 Touch“ die Möglichkeit einer externen Programmierung an einem PC, via LAN oder USB-Schnittstelle können die Daten dann in der Halle auf die Achsensteuerung übertragen werden. Auch Systemupdates sind über USB möglich. Neben Deutsch und Englisch können Programmierungen in vielen weiteren Sprachen erfolgen. Besondere Vorzüge bietet die neue Steuerungsgeneration bei der Fehlerdiagnose und -behebung. Das System kann dauerhaft in das Firmennetzwerk integriert werden.

Über IO-Schnittstellen erfolgt die Kommunikation mit der Maschinensteuerung zur optimalen Positionierung der Werkstücke. Das große 7 Zoll Touch-Farbdisplay mit Hintergrundbeleuchtung sorgt für eine gute Lesbarkeit der Informationen. Die NC-Programmerstellung ist übersichtlich und einfach, Klartextanzeigen unterstützen bei den einzelnen Schritten. Zudem bietet die „H1625.AC4 Touch“ die Möglichkeit einer externen Programmierung an einem PC, via LAN oder USB-Schnittstelle können die Daten dann in der Halle auf die Achsensteuerung übertragen werden. Auch Systemupdates sind über USB möglich. Neben Deutsch und Englisch können Programmierungen in vielen weiteren Sprachen erfolgen. Besondere Vorzüge bietet die neue Steuerungsgeneration bei der Fehlerdiagnose und -behebung. Das System kann dauerhaft in das Firmennetzwerk integriert werden.

„ μ -PrisFix-Hohl-Palette lässt sich individuell auf nahezu alle denkbaren Kundenspezifikationen anpassen“, betont Rainer Harter.

Die prinzipielle Anforderung an das System sind höchste Effizienz bei Bestückung und Wechsel der Werkstücke während der Fertigungskette. In erster Linie eignet sich der μ -PrisFix-Hohlachsenspanner als Nullpunktspannsystem in Senk- oder Drahterodiermaschinen in Verbindung mit Zweiachsen-Rundteiltischen mit Durchgangsbohrung; denkbar sind ebenfalls Anwendungen wie EDM-Bohren, Messtechnik, Lasertechnik, HSC-Bearbeitung oder weitere Bearbeitungsanforderungen von Innenkonturen. Auch spezifische Außengeometrien lassen sich mit diesem System schneiden. Bei der Entwicklung hat Hirschmann eng mit der Hochschule Karlsruhe-Technik und Wirtschaft zusammengearbeitet. Im Rahmen „Zentrales Innovationsprogramm Mittelstand“ (ZIM) wurde das Unternehmen vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie unterstützt. Vorgestellt wird der μ -PrisFix-Hohlachsenspanner H1.5000 mit Palette auf der Moulding Expo in Halle 3, Stand C14. ■

www.hirschmannmbh.com

Rainer Harter:

„Unsere Innovation ist die optimale Lösung für diese Aufgabe.“

ZECHA
GERMANY

PROFIWERKZEUGE
VOM SPEZIALISTEN
FÜR EXPERTEN!

DIE NEUE GENERATION
THE NEW GENERATION

FÜR HARTE WERKSTOFFE BIS
HRC67
FOR HARD MATERIALS UP TO

Besuchen Sie uns:

**MOULDING
EXPO**

Stuttgart

30. 5. bis 2. 6. 2017

Halle 5 • Stand 5B42



PEACOCK

Die Evolution unserer Fräs-
werkzeuge für harte und pul-
vermetallurgische Stähle bis
67 HRC

Erweitertes Einsatzfeld durch
neueste WAD-Beschichtungs-
technologie!

Speziell entwickelte Schnei-
dengeometrie für das Fräsen
von hochfesten Werkstoffen.

Jedes Werkzeug ist 100 %
vermessen! Die Ist-Maße sind
auf dem Verpackungsetikett
angegeben.

www.zecha.de