

SCOPE

Industriemagazin für Produktion und Technik

2 / Februar 2007

**Sekundenschnell
Kennzeichnen**

Gravierende Lösungen
aus dem Baukasten

Hoppenstedt
Publishing GmbH

Antriebstechnik

Kraftvoll und leise:
Neue Einsatzgebiete erobern sich derzeit formschlüssige Zahnriemen aus Kevlar verstärktem Elastomer. Sie erfüllen höchste Anforderungen an Dynamik und Drehzahl.

Automatisierung

Flach und flexibel:
Ob Schlauch, Kabel oder Ader – Gewebehandlungen bringen verschiedene Medienträger in geordnetem Layout zusammen. Das schafft Übersicht und Sicherheit!

Interview

Dynamisch und expansiv:
„Wir werden den besten Service der Branche bieten“, sagt Managing Director Peter Hall von Haas Automation.



‘ONE MILLION
WERTZEUG-
WECHSEL!!
WA UND?’



VERLUSTAM

KUPPELN

bei Pneumatik,
Flüssigkeiten
oder Vakuum



Hochschneider Kupplungen
für diese drei Verbindungen



Hochgeschwindigkeitsschneidwerkzeuge

- Kopierfräsen
- Hochgeschwindigkeitsschneidwerkzeuge
- Drehfräsen
- Bohrfräsen
- Zerspanwerkzeuge
- Schleifwerkzeuge
- Schleifmaschinen
- Schleifmittel
- Schleifmaschinen
- Schleifmittel



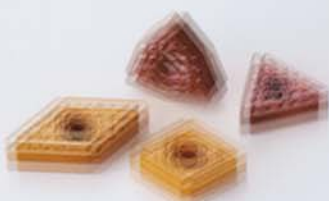
HYDROKOP

Hydraulische Komponenten

Telefon: +49 90 99344 0 8380 00
www.hydrokop.com

Hydrokop

/Kennziffer 307/



/Präzisionswerkzeuge/

Einzelteilbearbeitung dreimal

Seit Ende der 1980er Jahre ist die Einzelteilbearbeitung dreimal schneller als früher. Dies ist ein Ergebnis der Entwicklung von Werkzeugmaschinen mit hoher Drehzahl und hoher Vorschubgeschwindigkeit. Durch den Einsatz von Hochgeschwindigkeitsschneidwerkzeugen und der Verwendung von zwei hochfesten Schrauben pro Platte kann nun ein typischer 75 mm Durchmesser-Fräser bei Spindelgeschwindigkeiten von über 21.000 U/min verwendet werden. Vorteil des maßgeschneiderten Werkzeugdesigns: Mehrfach effektive Schneidkanten am Fräser kombiniert mit höheren Drehzahlen ermöglichen höhere Vorschübe. Durch den hoch positiven Spanwinkel wird die Kräfteinwirkung auf die Maschinenspindel deutlich reduziert, die Schnittleistung verbessert und Zusatzkosten gespart. hs

/Kennziffer 307/

www.cerazit.com



/Präzisionswerkzeuge/

Werkzeuge nach Maß

Bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung in der Zerspaltung geht es nicht nur um die Auswahl der geeigneten Wendepplatten, sondern auch um die richtige Kombination von Werkzeugen und deren optimalen Einsatz. Der Hartmetallhersteller Ceratizit entwirft maßgeschneiderte Werkzeuglösungen nach Kundenwunsch – so geschehen für Gardner Aerospace. Das Werk in Hull (UK) ist auf lange und große Komponenten wie beispielsweise Flügelbleche spezialisiert. Bisher wurden für Komplettbearbeitung von äußeren und inneren gewölbten Freiformflächen standardisierte Wendepplatten eingesetzt; und Schlichtfräser, um Spannungen in scharfen Ecken zu vermeiden. Die Fräser konnten nur sehr begrenzte Schnittgeschwindigkeiten fahren. Die kleinen Tauchwinkel dieser Werkzeuge führ-

ten letztlich zu einem unzureichenden Zeitspanvolumen. Ceratizit entwickelte eine passgenaue Lösung, nämlich die Air-Foil-Cutter Platte für große Spanwinkel. Zusammen mit einer radialen Einbaulage und der Verwendung von zwei hochfesten Schrauben pro Platte kann nun ein typischer 75 mm Durchmesser-Fräser bei Spindelgeschwindigkeiten von über 21.000 U/min verwendet werden. Vorteil des maßgeschneiderten Werkzeugdesigns: Mehrfach effektive Schneidkanten am Fräser kombiniert mit höheren Drehzahlen ermöglichen höhere Vorschübe. Durch den hoch positiven Spanwinkel wird die Kräfteinwirkung auf die Maschinenspindel deutlich reduziert, die Schnittleistung verbessert und Zusatzkosten gespart. hs

/Kennziffer 307/

Ceratizit, Dettingen, Tel. 07123/9201-0,
Fax 9201-210, www.ceratizit.com