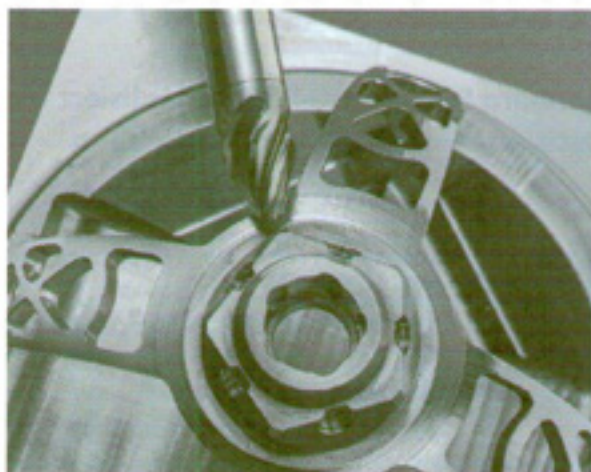


■ Kreissegmentfräser für Hartbearbeitungen



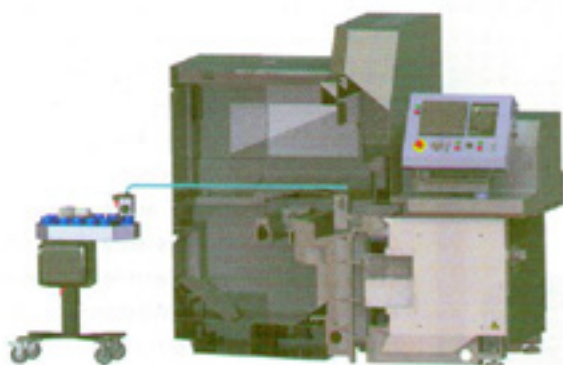
In der 5-Achs-Bearbeitung bieten Kreissegmentfräser aufgrund ihrer speziellen Geometrie Vorteile bei der Oberflächengüte und der Fertigungszeit gegenüber herkömmlichen Kugel- oder Torusfräsern. Um diese Vorteile möglichst vielfältig nutzen zu können, baut Franken, Lauf, das Produktprogramm kontinuierlich aus. Nach der letzten Erweiterung mit Varianten für Schruppanwendungen folgen jetzt neue Werkzeugtypen für eine noch effizientere Schlichtbearbeitung sowie das Schlichten hochfester Werkstoffe bis 60 HRC. Durch das neue Hartmetallsubstrat und die höhere Schneidanzahl mit bis zu sechs Schneiden ist auch bei weichen Werkstoffen eine deutliche Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeit bei der Schlichtbearbeitung möglich (HSC-Fräsen). Die sehr genaue Formtoleranz von $\pm 0,01$ mm trägt zu höchster Präzision und besten Oberflächenergebnissen bei. Verfügbar sind die neuen Kreissegmentfräser in den Geometrien „Tropfenform“ und „Kegelform“. Der 6-schneidige Tropfenform-Kreissegmentfräser

zielt auf Schlichtbearbeitungen an Außenkonturen, Innenkonturen oder Taschen. Um unterschiedliche Anstellwinkel bei der Bearbeitung von komplexen Bauteilen abdecken zu können, gibt es den Kegelform-Fräser in verschiedenen Ausführungen. Eine Wirtschaftlichkeitsberechnung, die konkrete Kosten- und Zeiteinsparungen aufzeigt, kann auf der Website www.frankenexpert.com vorgenommen werden (Bild: Emuge Franken).

www.emuge-franken.com

■ Mikrodrehteile sicher entladen und separieren

Für die sichere Entladung sowie anschließende Teileseparierung und SPC-Kontrolle von Klein- und Mikrodrehteilen, die auf Drehautomaten von der Stange oder vom Draht gefertigt werden, entwickelt die Mecha AG maschinelle Lösungen mit Steuerungstechnologie. Generalvertretung



für die Teileseparatoren und Werkstückspeicher des Anbieters aus der Schweiz ist die MAW Werkzeugmaschinen GmbH in Sindelfingen. Oft ist es schwierig, kleine Drehteile sicher und verlustfrei aus dem Bearbeitungsraum der Drehmaschine zu schleusen. Besonders problematisch sind Durchmesser kleiner als 8 mm sowie sehr dünne Bauteile, scheibenförmige Teile und solche aus Kunststoff. Für dieses Umfeld hat Mecha die Vakuumabsaugung DepotVacuum für Kleinteile bis 8 mm Durchmesser entwickelt. Mit diesem Entladegerät ist erstmals ein Komplettsystem am Markt erhältlich, welches an vielen Drehmaschinen nachgerüstet werden kann (Bild: Mecha AG).

www.maw-gmbh.de

TURNING DAYS



OPTIMIERTE
PROZESSE &
NEUE
VERFAHREN

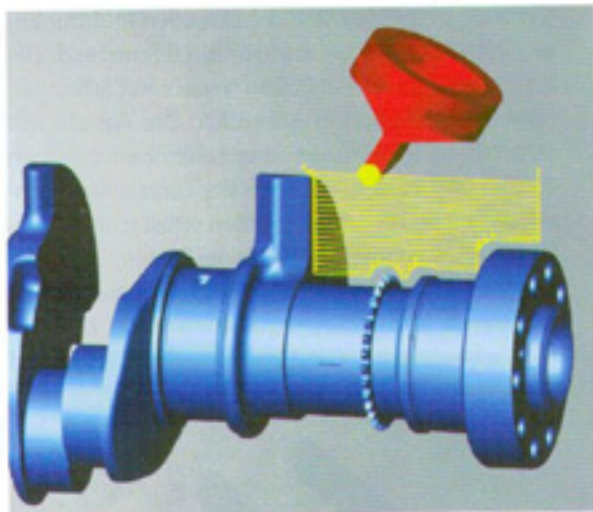
SAVE THE DATE:

19. - 22. FEBRUAR 2019 | MESSE FRIEDRICHSHAFEN

Ressourcen sparen und Kapazitäten erhöhen:
Die große Drehermesse zeigt neue Verfahren, optimierte Prozesse und intelligente Werkzeuge.

WEITERE INFORMATIONEN ERHALTEN SIE UNTER
WWW.TURNING-DAYS.DE

■ Fräsen und Drehen unter einer Bedienoberfläche



Fräsdrehzentren sind für die effiziente Komplettbearbeitung in einer Aufspannung konzipiert. Mit dem Fräsdrehmodul hyperMill Mill-Turn Machining bleibt der Anwender sowohl für das Drehen als auch für das Fräsen in einer Programmierumgebung. Mit dem 3-Achs-Simultandrehen für das Schruppen und Schlichten reizt hyperMill des Software-Spezialisten Open Mind Technologies, Weßling, die Möglichkeiten von Fräsdrehzentren mit schwenkbarer dritter Achse aus: Die gleichmäßige Belastung der Werkzeuge verlängert die Standzeiten, komplexe Werkstückkonturen können zeitsparend in einem Arbeitsschritt erzeugt werden. Das rollFeed-Aggregat von Vandurit wiederum eröffnet Drehmaschinen ohne dritte Achse die Möglichkeiten der 3-Achs-Drehbearbeitung. Dank der engen Zusammenarbeit von CAM- und Werkzeughersteller ist die hyperMill rollFeed Turning-Strategie bestens auf die drei Komponenten Schneidplatten, Werkzeugsystem und Aggregat angepasst.

INTEC 2-B13

Das rollFeed Turning mit der CAM-Unterstützung von Open Mind ist extrem schnell und werkzeugschonend durch das Abrollen der kompletten Kontur des Schneideinsatzes. Das Online-Video unter youtu.be/qKOA3yfKYfw zeigt anschaulich die Technologie Mill-Turn Machining (Bild: Open Mind).

www.openmind-tech.com

■ Turning Days 2019

Auf dem Messegelände in Fried-Februar 2019 die Turning Days statt. tuelle Themen und Entwicklungen Spezialisierung auf die Herstellung vor- und nachgelagerter Arbeitsprozesse stellt das Alleinstellungsmerkmal der Messe dar. Der regionale, praxisorientierte Charakter der Messe garantiert für den Fachbesucher eine abwechslungsreiche Ausstellerstruktur aus Händlern und Herstellern. Kompetente Ansprechpartner versprechen konkrete Lösungen für den Arbeitsalltag.

TURNING DAYS

richshafen finden vom 19. bis 22. Die Veranstaltung thematisiert ak- in der Zerspanungsbranche. Die von Präzisionsteilen inklusive direkt

von Präzisionsteilen inklusive direkt von Präzisionsteilen inklusive direkt

www.turning-days.de

■ Mehr Raum und Flexibilität



Für mehr Arbeitsraum, einen vergrößerten Revolver-Flugkreis zur Integration eines 16-fach-Revolvers sowie einen größeren Y-Hub wurden das Maschinenbett und der Schlittenaufbau der Hyperturn 45 von Emco, Hallein/Österreich, neu aufgesetzt. Als Einstieg in die Serie überzeugt die Hyperturn 45IG3 mit einem größeren Spindelabstand von 760 mm für die kollisionsfreie Bearbeitung mit zwei Revolvern. Der erweiterte Arbeitsraum bietet ausreichend Platz für die Integration von BMT-Revolvern in 12-fach- oder 16-fach-Ausführung. Mit der Präzisionsschnittstelle für schnelles Rüsten und dem Direktantrieb zum Hochleistungsfräsen von komplexen Werkstücken ist diese Option erste Wahl. Der wassergekühlte Direktantrieb leistet 8 kW, bohrt und fräst bis zu 12000 min⁻¹ und bietet 20 Nm Drehmoment. Die stabile BMT-Schnittstelle garantiert hohe Werkzeugstandzeiten. In Summe bieten sich dem Anwender damit mehr Möglichkeiten für die Werkstückbearbeitung bzw. zur Produktivitätssteigerung (Bild: Emco).

INTEC 3-B18

www.emco-world.com