

FERTIGUNGSTECHNIK

drehen • fräsen • bohren

Special vienna-tec 2012

95 - 123



Internationale Fachmesse für Industrie und Gewerbe

9.–12.10.2012 | Messe Wien
Halle B | Stand B0316

Wir sind dabei!

precisa



Hommel Gruppe

FANUC

Vorausschau auf 2013

LOKUMA

Brandneue Ausbaustufe am Multifunktional-Sektor
Umfassende IT-Struktur

QUASER
we cut faster

5-Seiten/Achsen-Simultanbearbeitung

ZK
simply genius

Vollintegrierte Software-Konzeption Alpha-Moduli

Wollschläger
Austria

Partner für C-Artikel-Management

Precisa auf der vienna-tec 2012:

Mehrwert durch Vorsprung

Mit zahlreichen Maschinen-Highlights und Fertigungslösungen präsentiert sich die precisa CNC Werkzeugmaschinen GmbH auf der vienna-tec 2012. In der Halle B, Stand 316 stellt man sowohl die brandneue Ausbaustufe am Multifunktional-Sektor von Okuma, die neuen Drahterodieranlagen von FANUC ROBOCUT, hochproduktive 5-Achs-Technologie von Quaser und modernste Fertigungslösungen aus dem Hause Zimmer&Kreim und MADRA vor. Ein Besuch auf dem Messestand lohnt sich daher allemal.

Produktives Drehzentrum LT2000 EX

precisa präsentiert auf der vienna-tec mit der OKUMA LT2000 EX ein Doppeldrehzentrum mit bis zu drei 16er X/Y/Z-Revolvern für die effiziente Rundum-Komplettbearbeitung von Futterteilen bis Ø 200 mm, Stangenteilen bis 5 max. Ø 65 mm und Wellen bis 700 mm Länge.

Die beiden Hauptspindeln positionieren als C-Achse auf 0,001° genau und beschleunigen mit ihren 22 kW-Antrieben auf maximal 6.000 min⁻¹. Das Drehmoment erreicht 350 Nm. Durch digitale Synchronisation der Spindeln kann die Werkstückübergabe von rechter zu linker Spindel bei jeder Drehzahl erfolgen. Das spart ebenso un-

produktive Nebenzeiten, wie die Eilgänge von 30 m/min in X und 40 m/min in Z in Kombination mit der Revolverindexierung von lediglich 0,3 Sekunden (Tool zu Tool).

Markant ist der optionale Einsatz eines dritten Revolvers, der dann über der rechten Hauptspindel verfährt und zudem an der Werkstückrückseite 4-achsige Simultanbearbeitung ermöglicht, während der linke obere Revolver das Werkstück in der linken Spindel in Form und auf Maß bringt. Die Zuordnung der Revolver zu den beiden Hauptspindeln ist selbstredend im Rahmen ihrer kollisionsüberwachten Verfahrenswege frei programmierbar, was bei jedem Auftrag eine optimierte Aufteilung der notwendigen Bearbeitungsschritte ermöglicht und

somit die Werkzeugeingriffzeiten in Summe deutlich maximieren hilft.

Komplexe Bearbeitungen und lang laufende Aufträge, die zum Beispiel Schwesterwerkzeuge erfordern, sind kein Problem. In der Standardausführung bieten alle Revolver 16 Stationen für feste und angetriebene Werkzeuge. Auf Wunsch ist jeder Revolver zudem mit um 95 mm verfahrbarer Y-Achse lieferbar, womit die LT2000 EX in der höchsten Ausbaustufe über bis zu 11 CNC-programmierbare Achsen und 48 Werkzeuge im Direktzugriff verfügt. Der Werkzeugantrieb leistet 5,5 kW und entwickelt im Drehzahlbereich von 50 bis 6.000 min⁻¹ ein Drehmoment von 22,5 Nm. Wer mehr Fräsleistung benötigt, bekommt die



Das Drehzentrum OKUMA LT2000 EX empfiehlt sich mit zwei gegenüberliegenden Spindeln und drei 16er X-, Y-, Z-Revolvern für das effiziente Bearbeiten komplexer Futterteile mit hohen Genauigkeitsanforderungen bis Ø 200 mm, für Stangenteile bis max. Ø 65 mm und Wellen bis 700 mm Länge.



Live auf der vienna-tec – Quaser UX 600: High-Performance-BAZ für die simultane 5-Achs-Bearbeitung

OKUMA LT2000 EX alternativ auch mit 12er Revolvern, die bei gleicher Antriebsleistung 31,3 Nm an die Werkzeugschneiden bringen und das Leistungspotential moderner Fräser, Bohrer und Gewindeschneider noch besser ausschöpfen können.

Brandneue Modelle von FANUC ROBOCUT

Mit Beginn des kommenden Jahres liefert FANUC die neuen Drahterodieranlagen der Serie ROBOCUT aus. Die kleinere α -C400iA sowie die größere α -C600iA sind die logischen Nachfolger der seit 1994 bekannten α -0 sowie α -1-Serien. Auf der Basis der neuesten FANUC-Steuerung 31i-WB liefert FANUC den gewohnten Steuerungsvorteil, der sich bei der neuentwickelten Generatortechnologie samt einigen Komponenten-Weiterentwicklungen als integral wichtiger Baustein darstellt. Zahlreiche neue Software/Steuerungs-Features erhöhen den Bedienkomfort nochmals. Darüber hinaus kann die Steuerung optional auf eine 7-Achs-Anwendung (6+1) ausgebaut werden, um entweder komplexe 6-Achs-simultane Aufgaben zu lösen oder produktiv eine Mehrseitenbearbeitung zu bieten.

Durch den Einsatz von neuen Filtern wird die Standzeit dessen um ca. 30 Prozent erhöht. Und mit Link i kann die Maschine jederzeit extern überwacht werden.

High-Performance in der 5-Achs-Bearbeitung

Als High-Performance-BAZ für die simultane 5-Achs-Bearbeitung zeigt precisa eine ca. 12.000 kg schwere Quaser

UX 600 in Portalbauweise. Damit bringen Anwender Werkstücke mit max. Außenabmessungen von \varnothing 600 x 400 mm präzise in Form und auf Maß. Die X-Achse verfährt 885 mm (580 + 305), die Y-Achse 800 mm (-375 ~ +425) und die Z-Achse 500 mm. Die Linearachsen beschleunigen einheitlich mit $5,5 \text{ m/s}^2$ auf bis zu 36 m/min.

Die solide Schwenkbrücke neigt sich im Bereich von +30 bis 120°. Die darin integrierte Planscheibe dreht 360° mit bis zu 33,3 U/min. Das Werkzeugmagazin bietet im Standard 48 Plätze. Ein 60er Magazin gibt es als Option. Wahlmöglichkeiten lässt Quaser auch bei der max. Spindeldrehzahl. Hier besteht die Wahl zwischen 9.000, 12.000 und 15.000 U/min, wobei der Antrieb einheitlich 22/25 kW leistet. Steuerungsseitig ist die UX 600 mit der iTNC 530 von Heidenhain ausgerüstet.

Startlocherodieren mit dem Bohrteufel

MADRA hat sich auf das Startlocherodieren spezialisiert und liefert aufbauend auf jahrzehntelange Erfahrung wirtschaftliche Lösungen, die gezielt den Anforderungen der Anwender entsprechen. Der Namenszug „Bohrteufel“, ein im deutschsprachigen Raum bekannter Slogan, entstammt den Ursprüngen dieses Produktes. →



Mit der Madra BT2-CNC sind Bohrungen mit Elektroden von Ø 0,2 bis 6 mm in gehärteten Stahl, Hartmetall, VA-Stahl, Kupfer, Messing, Aluminium möglich.

Alphamoduli – die Software für jede Werkstattgröße

Eine Software, die alle Werkstattprozesse im Werkzeug- und Formenbau zusammenhält? Unter deren Dach alle Arbeitsschritte effizient und wirtschaftlich geplant und durchgeführt werden? Und die für jede Werkstattgröße den richtigen

Ansatz bietet: modular, anpassungsfähig und durchdacht? Alphamoduli – so heißt die Antwort von Zimmer&Kreim auf viele drängende Fragen im Werkzeug- und Formenbau. Eine Software die precisa anlässlich der vienna-tec 2012 dem österreichischen Fachpublikum erstmals vorstellt.

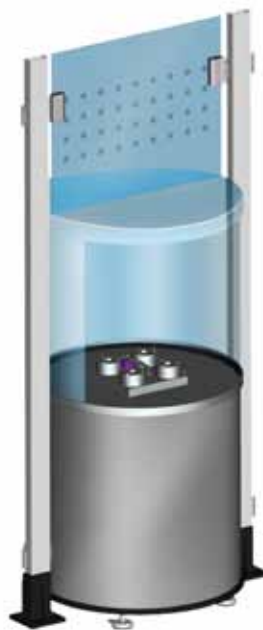
Prinzipiell stellt Zimmer&Kreim mit Alphamoduli drei Arbeitsebenen bereit. Das kleine Paket – die Ebene „Comfort“ – leistet den Einstieg in die Automation. Speziell kleine Formenbauer können da-

Die neuen Drahterodieranlagen der Serie ROBODRILL: Die kleinere α-C400iA sowie die größere α-C600iA sind die logischen Nachfolger der seit 1994 bekannten α-0 sowie α-1-Serien.

mit Senk- und Drahterodiermaschinen oder Fräsmaschinen programmieren. Auf der „Executive“- Ebene kann der Betrieb dann weiter entwickelt werden. Auf der letzten Ebene schließlich – der Ebene „Customized“ – geht es um technologieübergreifende automatisierte Prozesse und die Themen Transparenz und Planung für die Werkstatt. Die Softwareprogramme auf sind jeweils „kundenspezifisch“ erstellt und richten sich ganz nach den vorhandenen Maschinen und Anlagen. Neben Alphamoduli stellt precisa auch die neue Shuttlestation von Zimmer&Kreim, die auf der AMB 2012 ihre Premiere feierte, vor. Elektroden und Werkstücke über Technologiegrenzen hinweg zu bearbeiten – das ist in vielen Betrieben heute noch Zukunftsmusik. Die neue Shuttlestation kann in diesem Zusammenhang so etwas wie der Missing Link sein, der nicht nur Technologiegrenzen überwindet sondern auch Produktionsräume miteinander verbindet.



Mit der Madra BT2-CNC sind Bohrungen mit Elektroden von Ø 0,2 bis 6 mm in gehärteten Stahl, Hartmetall, VA-Stahl, Kupfer, Messing, Aluminium möglich.



Die Shuttlestation fungiert als eine Art Übergabestation, an der Werkstücke, Paletten, Elektroden und auch Daten von der einen in die nächste Zelle wandern.

■ Halle B, Stand 316

precisa
CNC-Werkzeugmaschinen GmbH

Slamastraße 29, A-1230 Wien
Tel. +43 1-6174777-0
www.precisa.at