

Energiekosten senken mit Infrarotheizungen

Schwank zeigt Infrarotheizungen für Fertigungs- und Lagerhallen. Wie das Unternehmen erläutert, hat die Beheizung der Hallen gerade in der Metallverarbeitung einen hohen Stellenwert. Nachweislich spare die



Infrarottechnik bis zu 50% der Energiekosten im Vergleich zu konventionellen Heizungen, verhindere zudem Kondensat und schaffe ein angenehmes Raumklima. Infrarotstrahler bedienen sich derselben Methode wie die Sonne, nur wird die Wärme dort erzeugt, wo sie gebraucht wird – direkt am Arbeitsplatz oder auf dem Lagergut. Die Infrarotheizungen benötigen kein Trägermedium zum Transport ihrer Wärmeenergie. Die Wärme wird mit Infrarotstrahlen übertragen. So gelangt sie nahezu verlustfrei vom Heizgerät zum Gegenstand. (vs)

■ Schwank GmbH, www.schwank.de, Halle 11, Stand A73

Für rotationssymmetrische und kubische Werkstücke

Die Pittler-PV3-Plattform ist laut Hersteller ein Vertikal-Dreh-Bearbeitungszentrum für die Komplettbearbeitung rotationssymmetrischer und kubischer Werkstücke. Dank des modularen Konzepts kann die Maschine den Angaben zufolge als Ein-Spindel- oder unabhängige Zwei-Spindel-Maschine mit einem oder zwei Kreuzschlitten aufgebaut werden.

Vorgestellt wird auf der EMO die Version 630 1-1 Y. Das Vertikal-Dreh-Bearbeitungszentrum mit fünf Achsen vereint Verfahren wie Drehen, Hartdrehen, Bohren, Gewindeschneiden, Fräsen, Schleifen und Verzahnen von Werkstücken bis 630 mm Durchmesser. Nach Angaben des Unternehmens verfügt das Vertikal-Dreh-Bearbeitungszentrum über einzigartige Werkzeugträger, die zum Teil patentiert sind. Es arbeitet stabil, präzise, leistungsstark und wirtschaftlich, heißt es weiter.

Darüber hinaus stellt das Dietzenbacher Unternehmen auf der EMO die neue Pittler PV 630 Value Line vor. Der Hersteller beschreibt die Drehmaschine ebenfalls als stabil, leistungsstark, präzise und wirtschaftlich. (si)

■ Pittler T & S GmbH, www.pittler.de, Halle 17, Stand C42

Für den richtigen Schliff
Maschinen zum Tiefschleifen, Profilschleifen, Hochleistungsschleifen und Innenrundschleifen



Die Micron-Maschinenreihe ist für das Tiefschleifen (Creep Feed Grinding), Profilschleifen und Hochleistungsschleifen (HEDG – High Efficiency Deep Grinding) entwickelt worden.

Die neue Micron-Maschinenreihe ist für das Tiefschleifen (Creep Feed Grinding), Profilschleifen und Hochleistungsschleifen (HEDG – High Efficiency Deep Grinding) entwickelt worden. Wie es bei Peter Wolters dazu heißt, sind die Schleifmaschinen kompakt konstruiert. So weist die Version Macro-S lediglich eine Breite von 1500 mm auf und erfüllt dennoch alle Eigenschaften, um effektive Schleifoperationen durchzuführen.

Schleifmaschinen der Baureihe sind in allen Achsen mit Linearführungen, Kugelumlaufspindeln und digitalen Antrieben ausgestattet. Die Siemens-CNC-Maschinensteuerung 840D ermöglicht eine freie Konturengestaltung beim Abrichten und Schleifen und kann bis zu fünf Achsen gleichzeitig interpolieren. Die Maschinenreihe werde unter anderem in der Flugzeugindustrie und Energieerzeugung eingesetzt, um Turbinen-, Verdichter- und Leitschaufeln präzise und wirtschaftlich zu schleifen.

Als wirtschaftlich günstigere Alternative zum Fräsen lässt sich das Profil- und Tiefschleifen überall dort einsetzen, wo Profile mit hoher

Genauigkeit und Oberflächengüte aus dem vollen Werkstück hergestellt werden. Schnitttiefen von bis zu 20 mm und Vorschübe von 500 mm/min lassen sich realisieren. Hohe Abtragsraten minimieren die Temperaturerhöhung im Werkstück und erzeugen zugleich profingenaue Oberflächen bis zu einer Güte von Ra 0,1. Bei gehärteten Materialien und einem Schliff ins Volle kann der Fertigungsprozess bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächengüte stark vereinfacht werden, so der Hersteller. Auf ein Vor-Fräsen und eine nachfolgende Entgratung kann verzichtet werden.

Ergänzend zeigt Peter Wolters die Präzisions-Innenrundschleifmaschine VM 130. Sie wurde für die Serienfertigung von kleinen bis mittelgroßen Werkstücken entwickelt. Die Maschine kann mit bis zu sechs Schleifspindeln bestückt werden. In Kombination mit verschiedenen Werkzeugen ist sie laut Hersteller für viel Schleifanwendungen und Geometrien gerüstet. (si)

■ Peter Wolters GmbH, www.peter-wolters.com, Halle 11, Stand D58



Die Präzisions-Innenrundschleifmaschine VM 130 kann mit bis zu sechs Schleifspindeln bestückt werden, um Innendurchmesser, Fasen und Sitze zu schleifen.

Used quality machines on-line from people you can trust at
WWW.EAMTM.COM

A click you won't regret!



If price, time of delivery and quality are important to you, go to www.eamtm.com.

We have more than **20 000 used machine tools** from **200 dealers** in **20 countries**.

Visit us at **EMO Hannover** from 19 until 24 November 2011 in Hall 17 Room 14

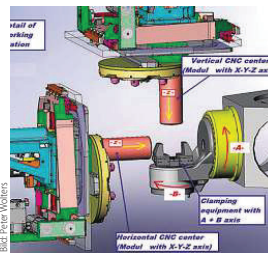


EAMTM.COM
MACHINE TOOLS ONLINE

Produktiv und flexibel
Werkstücke mit zehn Spindeln gleichzeitig bearbeiten

BTB Transfer stellt die Bearbeitungsmaschine M 10 vor. Diese vereint laut Anbieter die hohe Produktivität einer Rundtaktmaschine mit der Flexibilität eines Bearbeitungszentrums kombiniert. Die Maschine kann mit zehn Spindeln auf Kreuzschlitteneinheiten mit Werkzeugmagazin ausgestattet werden. Das heißt, dass maximal zehn Spindeln gleichzeitig bearbeiten können. Die Spindeldrehzahl beläuft sich auf 12.000 min⁻¹, die Spindelleistung auf 37 kW angegeben. (co)

■ BTB Transfer S.p.A (Italien), www.btb.it, Halle 13, Stand A62



Da die Werkstücke um eine vierte und fünfte Achse, frei programmierbar, schwenkbar sind, lassen sich komplexe Teile von fünf Seiten in einer Aufspannung bearbeiten.

Leistungsstarkes Gewindebohren



Haas präsentiert das Bohr-Gewindebohrzentrum DT-1, das für hohe Geschwindigkeiten ausgelegt ist. Der Arbeitsbereich misst 508 mm 406 mm x 394 mm und der T-Nuten-Tisch 660 mm x 381 mm. Die SK-30-Spindel erreicht Drehzahlen bis 15.000 min⁻¹ und beim Gewindebohren bis 5000 min⁻¹. (vs)

■ Haas Automation Europe, www.haascnc.com, Halle 27, Stand D05