

AMB
 Internationale Ausstellung
 für Metallbearbeitung
13. - 17.09.2016
Messe Stuttgart

Noch mehr Zerspanungsleistung

Im Zentrum des AMB-Auftritts der Grob-Werke stehen zum einen ein 5-Achs Universal-Bearbeitungszentrum G350 - Generation 2 mit Heidenhain-Steuerung (16.000 min⁻¹ Spindel) und neuem Bedienpult Grob-Pilot4M sowie ein 5-Achs Universal-Bearbeitungszentrum G550 - Generation 1 mit Siemens-Steuerung (16.000 min⁻¹ Spindel) und Grob-Palettenrundspeichersystem PSS-R10. Die zweite Generation der Grob 5-Achs Universalmaschine G350 zeichnet sich nach Herstellerangaben durch ihre deutlich verbesserte Dynamik, reduzierte Neben- und Span-zu-Span-Zeiten sowie durch ihr neues Maschinendesign und ihre vergrößerte Werkzeugmagazin-Kapazität aus. Aufgrund der intelligenten Neuordnung des integrierten Werkzeugmagazins konnte die Maschinenbreite von 2.450 mm auf 2.000 mm reduziert und damit eine noch kompaktere Aufstellung der Maschine ermöglicht werden. Auf der G350 wird die Leistungserspannung von Stahl 16MnCr55 gezeigt. Mit der G550 wird der Automatikbetrieb



Bild: Grob-Werke

„Da fliegen die Späne: Auf der G350/Gen.2 wird in Stuttgart die Leistungserspannung von Stahl 16MnCr55 gezeigt.“

„verketteter Betrieb mit Maschine und Grob-Palettenrundspeichersystem“ demonstriert. Ihr Speicher ist mit Beispielwerkstücken verschiedener Branchen bestückt. Als eigenständiges Produkt stellt Grob in Stuttgart seine weiterentwickelte Softwaretechnologie „Grob-NET-4Industry“ vor. www.grob.de, Halle 5 / Stand C38

Von Kopf bis Fuß auf Alu eingestellt

Handtmann zeigt mit der HBZ Trunnion 160 die größte Maschine dieser Baureihe. Mit einer Hochleistungsspindel (max. 30.000 min⁻¹, max. 81 kW) wird sich das 5-Achs Horizontalbearbeitungszentrum in Sachen Präzision und Leistungsstärke live auf dem Handtmann-Stand beweisen. Hohe Dynamik in der 5-Achs Simultanbearbeitung komplexer Teile spielt dabei eine zentrale Rolle: Die HBZ Trunnion 160 zeichnet sich durch eine hohe Beschleunigung der Linearachsen von 5 m/s² und Verfahrgeschwindigkeiten von maximal 60 m/min aus. Das Ergebnis sind laut Hersteller „Bestwerte in Stückkosten und Oberflächengüte“. Die Werkstückhöchstmaße sind: Durchmesser 1.700 mm, Höhe 1.000 mm, Tischbelastung 2,8 t. www.handtmann.de/bearbeitungszentren Halle 9 / Stand B34



Bild: Handtmann A-Punkt Automation

Handtmann deckt mit einem breiten Maschinenportfolio eine Vielzahl an Bearbeitungsanwendungen ab. Auf der AMB 2016 geht es allerdings mit der HBZ Trunnion 160 schwerpunktmäßig um die XL-Formate unter den Alu-Werkstücken.

Neue Akzente in der Getriebewellenfertigung



Bild: GST

Fertigungszahlen von 1.000 bis 3.500 Werkstücken täglich pro Maschine sind in einer Aufspannung erzielbar.

Mit den Shuttle- und Doppelkopfrundscheifmaschinen will der österreichische Rundschleifmaschinen-Hersteller GST im Segment der Getriebewellenfertigung neue Akzente setzen. Fertigungszahlen von 1.000 bis 3.500 Werkstücke täglich pro Maschine sind in einer Aufspannung erzielbar. Wie GST betont, setzen fast alle

namhaften europäischen Autohersteller mittlerweile auf diese personal- und ressourcenschonenden Technologien. Taktzeiten von 20 bis 40 Sekunden stoßen zum Teil an die Grenzen der Werkstückautomation. Dies fordert weitere Innovationen im Handling von Werkzeugen und Werkstücken an deren Umsetzung GST mit Hochdruck arbeitet. Als „neuen Stern“ bezeichnet GST die vor kurzem entwickelte Schwenkmaschine. Auch bei diesem Produkt wird auf die GST-Philosophie „alles in einer Aufspannung“ gesetzt. Speziell für CBN-Werkzeuge bietet dieses Konzept, das auch das Werkstückhandling integriert, neue Möglichkeiten der Bearbeitung von Wellenteilen. Für diesen Einsatz hat GST auch eine eigene Schleifspindel entwickelt (Rundlauffehler maximal 0,002 mm).

www.gst.at
 Halle 8 / Stand A14