

Hochpräzisions-Außenrundschleifmaschinen

Individuelle und passende Lösungen für Schleifaufgaben

Die steigenden Produktionseinheiten in der Wellenfertigung, aber auch der E-Mobilität für Rotorwellen in Spitzenqualität sind die Herausforderungen an OEMs und Zulieferer. Um diesen gerecht zu werden, entwickelte GST maßgefertigte Maschinenkonzepte speziell für Rotoren und Getriebe der E-Antriebseinheiten. Deshalb setzen immer mehr namhafte Unternehmen aus der Automobil- und Zulieferbranche auf das Know-how des niederösterreichischen Unternehmens.

GST-Maschinenkonzepte schleifen 600–3.500 Werkstücke pro Tag und Maschine. Taktzeiten von 20–40 Sekunden stoßen zum Teil an die Grenzen der Werkstückautomatisierung. Deshalb von GST auch integrierte Ladersysteme, mit schnellstmöglichen Wechselzyklen, entwickelt wurden.

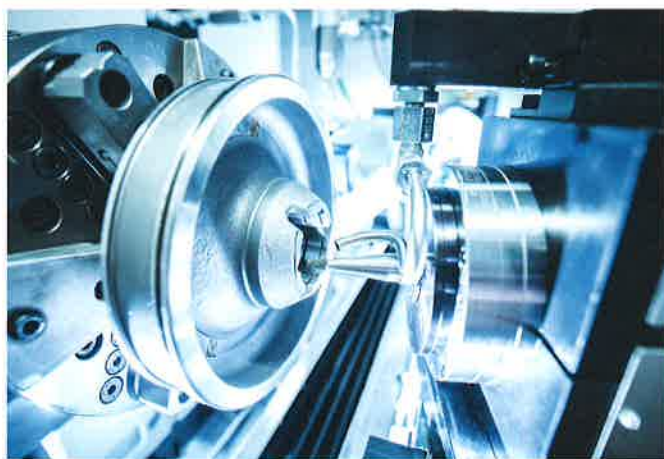
Schleifmaschinen für mannigfaltige Aufgaben

GST-Maschinen finden primär in der Motoren- und Getriebeherstellung Anwendung. Inzwischen setzen auch führende Hersteller von E-Rotorwellen auf diese Technologie und betreiben GST-Schleifmaschinen im 3-Schichtbetrieb. Die

schnellste E-Rotorschleifmaschine stammt natürlich von GST. Mit einem Takt von 30 Sek. wird die komplette Rotorwelle in höchster Qualität bearbeitet.

Innovationen für den Nutenschleifprozess und Innen-/Außenschleifen in einer Aufspannung

Um immer wieder das Können neu zu bestätigen, setzt GST auf Innovation in den verschiedensten Anwendungsbereichen. Die aktuellsten Neuentwicklungen sind die Complete-Ball-Raceway- und Complete-Centre-Drive-Maschinen. Bei der GST-Ball-Raceway handelt es sich um



eine absolute Neuentwicklung für den optimierten Ablauf des Nutenschleifprozesses. Der Schleifstift kann einfach gewechselt werden und bietet somit optimalen Komfort in

dieser Anwendung, die Nutenschleifapparate ersetzt.

■ www.gst.at

AMB: Halle 5, Stand 5A14

Auch in Inox, Titan und Co.

Bohren und Fräsen mit einem Werkzeug

Senkrecht ins Material eintauchen (Bohren), eine Nute ins Volle fräsen und abschließend in einem Schlichtdurchgang die Fräsoption fertigstellen. Mit CrazyMill Cool P&S bringt der Schweizer Werkzeughersteller Mikron Tool ein Schneidwerkzeug auf den Markt, mit dem all dies möglich ist.



Wer auf kleinstem Raum Nuten oder Taschen zu fräsen hat, wird sich über dieses neuartige Werkzeug speziell freuen. Eine typische Anwendung findet

sich beim Fräsen von Keilnuten, wie sie zum Beispiel bei Antriebswellen von Motoren anzutreffen sind. Verschiedene Faktoren zeichnen den 3-zah-

nigen Hartmetall-Tauchfräser aus, der in allen Materialien, besonders aber in rostfreien Stählen, Titan und hitzebeständigen Legierungen, hervorragende Leistung zeigt.

Dank einer speziellen Schneidengeometrie ist ein prozesssicheres und vibrationsfreies Eintauchen (Bohren) möglich. Stabile Schneidecken, bis ins Zentrum schneidend, verhindern das Einhängen und Brechen durch Vibrationen, welche eine der Schwierigkeiten beim Eintauchen mit einem Fräser sind. Ein erweiterter Spanraum in der Kopfpartie ermöglicht es, die Späne beim Bohren aufzu-

nehmen und durch den ebenfalls geräumigen Spanraum in den Nuten abzuführen.

Vor allem aber sind es die im Schaft integrierten Kühlkanäle, die es dem Fräser ermöglichen, mit einer Zustellung von 1 x d pro Durchgang zu arbeiten. Sie versorgen die Schneiden in jeder Position optimal und konstant mit Kühlmittel. Dies verhindert ein Überhitzen der Schneiden und verlängert gleichzeitig die Standzeit und trägt zur hohen Abtragsleistung bei.

■ www.mikrontool.com

AMB: Halle 3, Stand A82