Produkte auf der Emo 2005

Affolter Technologies SA, 2735 Malleray
Tel. 032-491 70 00, Fax 032-491 70 05
info@affelec.ch, www.affelec.ch

Affolter stellte auf der Emo eine neue Steuerungsreihe vor. Die neue Steuerungsreihe «Leste Series» wird, zusätzlich zur «Leste 4», um die «Leste 8» und die «Leste 12» erweitert. Somit bietet Affolter eine 4-, eine 8- und eine 12-Achsen-Steuerung, wobei jeweils alle Achsen simultan interpoliert werden

können. Zusätzlich bietet das Unternehmen die komplett neue Bedienoberfläche «Leste HMI» an. Zur einfachen Handhabung und Installation ist die Bedienoberfläche in Klartext gestaltet, und die Steuerung lässt sich durch einfaches Parametrisieren an jede Maschine anpassen. Dies führt dazu, dass das Bedienen und Programmieren einer solchen Steuerung insbesondere für nicht CNC-geschultes Personal besonders einfach ist. Standardmässig bietet das Unternehmen das «HMI TS-10 Control Panel» mit «SVGA Farb-LCD» und Touchpanel an.

Die Software «Leste HMI» kann allerdings auf jeder beliebigen Plattform ausgeführt werden, da sie in Java programmiert ist. Zudem besteht die Möglichkeit, auf der Basis des Frameworks der Software Leste HMI, eine speziell der Applikation angepasste Bedienoberfläche zu programmieren. Der innere Kern der Positions- und Interpolationsregelung arbeitet mit einer Taktfrequenz von 14 MHz. Das heisst in 71 ns werden alle Achsen aufgefrischt, unabhängig von der Anzahl Achsen.

Alesa AG, 5707 Seengen
Tel. 062-767 62 62, Fax 062-767 62 82
info@alesa.ch, www.alesa.ch

Zur EMO 2005 wurde die «Twist-Reihe» der Alesa-Wendeschneidplatten ergänzt durch eine «kleinere Schwester», die «AOFT 10 03». Die Platte wurde entwickelt, um den Bereich von kleineren Werkzeugen zu vervollständigen. Sie ist in den Qualitäten HSS-E, HM und HM-F mit je TiN, TiAlN, TiAlN-X und AlCrN erhältlich, letztere zwei Schichten nur in HM-Qualitäten. Angeboten dazu werden Fräsköpfe mit folgenden Daten: Ø 32 mm mit 5, Ø 40 mm mit 6 und Ø 50 mm mit 8 Zähnen sowie Schaftfräser Ø 16 mm mit 2, Ø 20 mm mit 3 und Ø 25 mm mit 4 Zähnen. Befestigt sind die Platten mit der neuen Torx-Plus-Schraube. Die gleiche Platte passt sowohl auf die drei Fräsköpfe wie auch auf die drei Schaftfräser. Die Fräsköpfe verfügen über innere KSS-Zufuhr.

Wie das Programm zeigt, sind mit den kleinen Platten Werkzeuge mit hohen Zähnezahlen möglich. Sie werden vor allem da eingesetzt, wo kleine Schnitttiefen, feine Oberflächengüten, minimaler Schnittdruck, grosse Laufruhe und

doch hohe Abtragsleistung gefordert sind. Die «AOFT 10 03» vereinigt auf sich alle Vorteile, welche ihre «grösseren Twist-Schwestern» («AOFT 20» und «AOFT 15») bereits bewiesen haben, wie etwa die Multi-Funktionalität, der erfolgreiche Einsatz in nicht rostenden und exotischen Materialien, der sanfte Eingriff und dadurch der vibrationsfreie Schnitt auch bei weit auskragenden Arbeiten. Die Twist-Schneidengeometrie verhindert unliebsame Einflüsse auf das Werkstück, wie Spannungen im Material, Oberflächenverdichtungen, usw.

Dihart AG, 4657 Dulliken
Tel. 062-285 42 00, www.dihart.ch
info@dihart.ch

Die neuen Ausgleichsfutter von Dihart erleichtern eine Korrektur von Rundlauffehlern. Mit bereits integrierter Hydrodehnspannbüchse wird gegenüber bisherigen Lösungen eine Schnittstelle eingespart. Vier Justierschrauben ermöglichen das Rundrichten von Mehrschneiden-Reibahlen in kürzester Zeit. So lassen sich an der Schneide Rundlauffehler von nahezu Null erreichen. Dank sehr schlanker Bauform finden die neuen Ausgleichsfutter in praktisch jedem Werkzeugmagazin problemlos Platz. Im Einsatz bis 25 000 1/min können Hochgeschwindigkeitsbearbeitungen realisiert werden. Selbst bei kleinen, mit PKD bestückten Werkzeugen sind somit sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten möglich.

Durch die Verwendung der neuen Ausgleichsfutter ist ein optimaler Rundlauf und eine einwandfreie Fluchtung von Maschine/Werkzeug/Werkstück möglich. Durch den ruhigen Lauf der Werkzeuge erhöht sich die Werkzeugstandzeit erheblich. Die Bohrungsqualität wie Oberflächengüte, Kreisform, Zylindrizität und vor allem die Masshaltigkeit werden wesentlich verbessert. Dadurch wird die Prozessfähigkeit mit den Mehrschneidenreibahlen des Unternehmens gesteigert.

DMG (Schweiz) AG, 8600 Dübendorf
Tel. 044-824 48 48, www.dmgschweiz.ch

Das neue Vertikal-Bearbeitungszentrum (BAZ) «DMC 835 V» von Deckel Maho reiht sich zwischen die beiden «DMC 635 V» und «DMC 1035 V» ein. Die BAZ haben einige Hightech-Features, die in der Kompaktklasse des Vertikalfräsens in dieser Konstellation einzigartig sind: angefangen bei 8000er-Spindel und 20er-Werkzeugmagazin mit Doppelgreifer für kurze Span-zu-Span-Zeiten über hohe Eilgänge und kurze Nebenzeiten bis hin zum Einsatz modernster 3D-Steuerung für optimiertes Programmieren und den schnellsten Weg zum fertigen Teil.

Grosse Verfahrwege bei geringem Platzbedarf und Top-Leistungen bei optimalen Konditionen: Die Neuentwicklungen der «DMC 35er V-Baureihe» präsentieren als Fertigungsalternative für Fräsapplikationen im Umfeld der flexiblen Einzelteilfertigung und der Produktion kleiner bis mittlerer Serien oder auch bei Aufgaben in der Ausbildung.