

DREHTEIL + DREHMASCHINE

THEMENSPECIAL CNC-Drehmaschinen



Optimale Spankontrolle mit ZX-Geometrien

Einstechen · Langdrehen · Rückwärtsdrehen · Vollradius · Profil



Abbildung schematisch

INFOS auf: www.schwartz-tools.de/zx

Schwartz - tools + more GmbH & Co. KG · info@schwartz-tools.de



PARAT VA-Kühlmittelschlauch

- Hochwertiger Kühlmittelschlauch aus rostfreiem Stahl.
- Prozesssicher von 1 bis 40 bar.
- Alle Elemente sind einzeln durch Muttern individuell einstellbar.
- Kein Wegdrücken des Kühlmittelschlauches durch Druck, Vibration oder Späne.

Klingwiesen 6 - 8 | 71409 Schwaikheim | Telefon 071 95-95990-41 | Telefax 071 95-95990-49 | www.trautwein-gmbh.de

Schäl- und Rollier-Anlage mit Automation

Vollautomatisch zum fertigen Gewinde

Die WIAP AG, Dulliken präsentiert die neue Schäl- und Rollier-Anlage WIAP DM3-S HLV. Damit lassen sich an Rundstangen als Rohmaterial vollautomatisch fertige Gewinde herstellen. Typische Größen sind beispielsweise M20, M27, M30 oder M36.

Beim Produktionsbetrieb wird das Rohmaterial üblicherweise als Bündel mit mehreren Stangen angeliefert. Dieses Bündel gelangt zunächst zum Rohteilspeicher, der sich mit einer Kapazität bis zu 50 Stück à 40 kg pro Werkstück beladen lässt. Als Belademöglichkeit steht auf der hinteren Seite

der Anlage eine Hilfsladevorrichtung (HLV) zur Verfügung. Längen ab 1,6 m bis zu 4 m lassen sich verarbeiten, bei Durchmessern des Rohmaterials zwischen 20 mm und 40 mm. Der aufgetrennte Bund verteilt sich ohne weiteren manuellen Einsatz selbstständig mithilfe einer Vibrationstechnik. Auf diesem

Gebiet verfügt die schweizerische WAIP AG ebenfalls über eine besondere Expertise und setzte ihr spezifisches Know-how entsprechend ein.

Über verschiedene Positionen inklusive Sicherheitseinrichtungen gelangt das Rundmaterial als einzelne Stange automatisch in den Bearbeitungsraum. Die Werkstückhalterung innerhalb der Maschine übernimmt ein Planspiralfutter mit automatischem Antrieb: Damit ist selbst bei unterschiedlichen Durchmessern kein Backenwech-

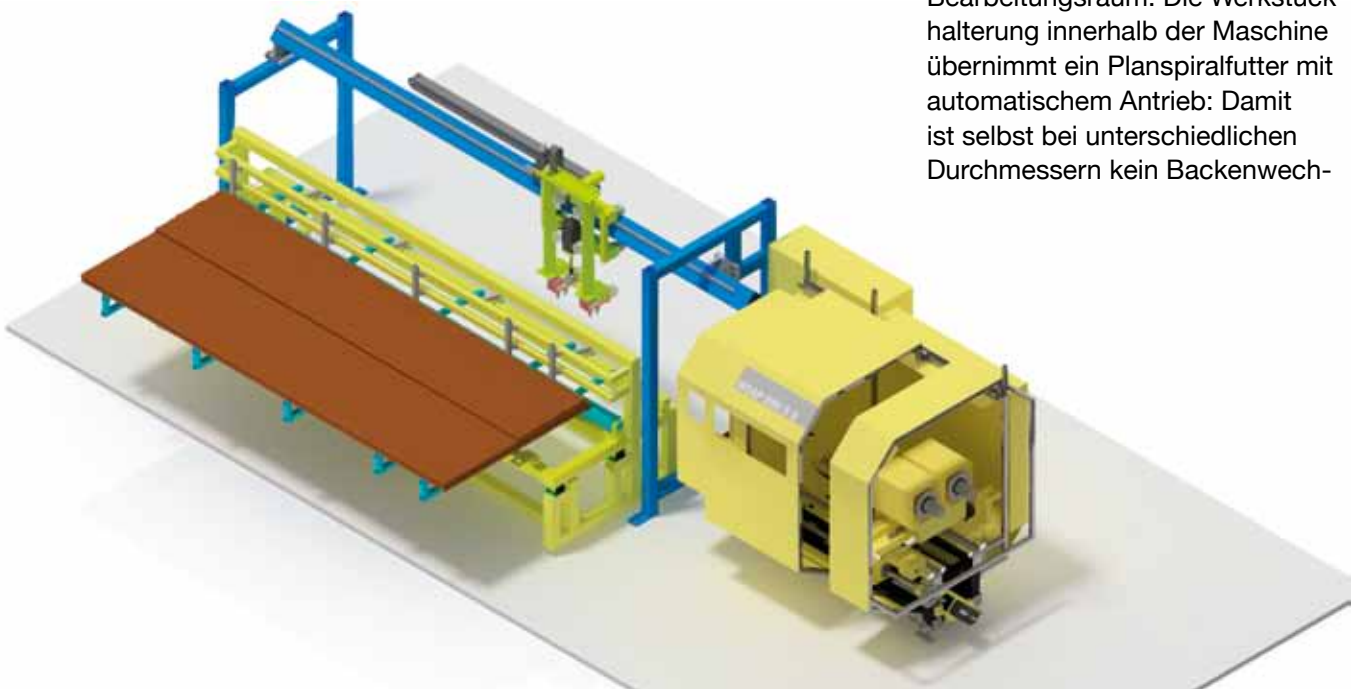


Bild 1: Flexibel einsetzbar: Die NC-gesteuerte Schäl- und Rollier-Maschine WIAP DM3S kommt zurzeit unter anderem für die Herstellung von Ankerschrauben zur Anwendung. Ein Einsatz ist darüber hinaus auch zur Bearbeitung von Rohren bis zu 6 m denkbar

PREMIUM- WERKZEUGE

FÜR ERSTKLASSIGE
BEARBEITUNGEN

Qualität, Funktionalität und
Innovation für optimale Werk-
zeuflösungen Ihrer individuellen
Bearbeitungsaufgaben!



Bild 2
Komfortabel zum fertigen Werkstück, hier ein Gewinde M36x4 mit 180 mm Länge: Die Berechnung des Programmlaufes erfolgt vollautomatisch über Parameter. Der Werker muss lediglich Gewindedurchmesser, -länge und -steigung sowie die Länge des Werkstücks eingeben

sel notwendig. Nach der Fixierung wird das Material zunächst geschält. Das Werkzeug bearbeitet die Rundstangen in einem aktuellen Anwendungsfall zum Beispiel mit vier Schneiden und 0,17 mm Vorschub. Das ergibt eine zügige Bearbeitung mit 0,68 mm pro

Umdrehung – inklusive 20° schräger Fase über einen Anfaser. Nach dem Schälen ist das Bauteil bereit zum Rollieren, um das Gewinde endgültig herzustellen. Abschließend gelangt das Fertigteil unter erneuter Anwendung der Hilfsladevorrichtung aus der Maschine. Der gesamte Programmablauf geschieht über das parametrisierte System von WIAP, das heißt, sobald beispielsweise die Länge des Rohteils eingegeben wird, erkennt sowohl die CNC-Steuerung der Maschine als auch der HLV-Lader, welche Positionen entsprechend angefahren werden müssen. Die panelbasierte CNC-Steuerung Sinumerik von Siemens sowie eine automatische Werkzeugbruchüberwachung des Schäl- und Rollierkopfes sorgen für zusätzliche Sicherheit bei dem robusten Bearbeitungsprozess.



Bild 3:
Ordentlich sortiert: Die automatisch bearbeiteten Werkstücke gelangen zum Ende des Prozesses wieder auf einer Ablage für bis zu 50 Teile (Werkbilder: WIAP AG, CH-Dulliken)

