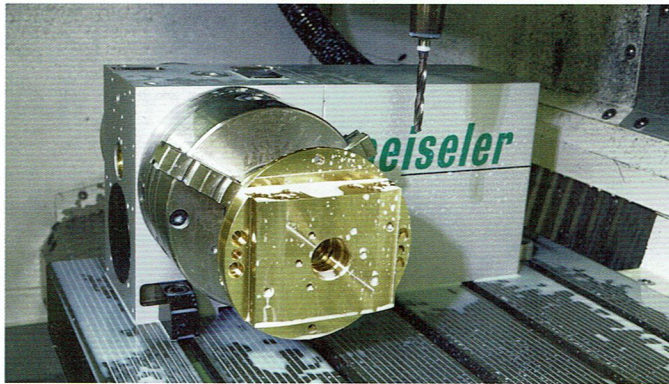


Für die effiziente Nachrüstung



Mit der neuen ATC-Baureihe spricht Peiseler insbesondere kleinere Unternehmen an, die für das Positionieren von Werkstücken bislang Bearbeitungszentren mit drei Linearachsen eingesetzt haben und diese nun um eine oder zwei rotative Achsen erweitern möchten.

Die ATC NC-Teilgeräte sind in vier unterschiedlichen Baugrößen verfügbar und können sowohl stehend als auch liegend eingesetzt werden. Je nach Bedarf sind die Modelle ATC 125, 160,

250 und 350 mit Planscheiben von 140 bis 450 Millimetern Durchmesser und für Transportlasten von 120 bis 750 Kilogramm konstruiert. Alle Geräte sind mit einem elektrischen Antrieb, Ott-Getriebe und steifen Lagern ausgerüstet. Dieser optimierte Antriebsstrang ist auch auf schwierigste Einsätze ausgerichtet und zugleich stromsparend. Darüber hinaus gewährleistet die von Peiseler patentierte, pneumatische Klemmung hohe Haltemomente bei kurzen Reaktionszeiten.

Die neue ATC-Baureihe von Peiseler ist insbesondere für kleinere Unternehmen gedacht, die ihre vorhandenen Systeme um zwei rotative Achsen erweitern möchten.

Umfangreiches Know-how eingeflossen

Die ATC-Baureihe ist als Standardlösung konzipiert, auf deren Basis aber auch Sonderkonstruktionen möglich sind. In die Entwicklung der neuen kompakten Teilgeräte für den Nachrüstmarkt ist das umfangreiche Know-how des Anbieters von Wendern, Tischen, Zweiachs-Schwenkeinrichtungen, Schwenkköpfen und Werkstückwechseltischen eingeflossen. Insgesamt hat Peiseler bereits mehr als 40.000 Teilgeräte auf den Markt gebracht. Neben der Herstellung von Serienprodukten machen maßgeschneiderte und individuelle Kundenlösungen einen wesentlichen Teil des Peiseler-Geschäfts aus. Zum Portfolio zählen unterschiedliche Baugrößen mit Planscheiben-Durchmessern von 100 bis 3.500 Millimetern und Werkstückzuladungen zwischen einem Gramm und 50.000 Kilogramm.

■ www.peiseler.de
Halle 7, Stand B33

Präzisionsdrehen in bedienerlosen Schichten

Benzinger zeigt erstmals seine jüngst entwickelte Roboterzelle zum automatisierten Be- und Entladen seiner modular aufgebauten Präzisionsdrehzentren der Baureihe GoFuture. Die Roboterzelle lässt sich nahezu vollständig in die Umhausung der Drehmaschinen einfügen und benötigt nur wenig zusätzliche Stellfläche. Dennoch arbeitet sie weitgehend autark und kann flexibel im Wechsel an mehreren Drehzentren der Baureihe GoFuture eingesetzt werden.

In die Roboterzelle sind ein Industrieroboter von Fanuc und eine Palettenstation für Roh- und Fertigteile integriert. Letztere nimmt auf einer Fläche von 300 x 600 mm mehrere Platten auf. Somit kann ein Präzisionsdrehzentrum GoFuture, je nach Bearbeitungszeit pro Werkstück, über mehrere Stunden ohne Bediener produzieren. Hauptzeitparallel kann ein Bediener aus der Roboterzelle Paletten entnehmen beziehungsweise einsetzen. Ein weiterer Vorteil der kompakten Roboterzelle ist, dass trotz der Automatisierung der Zugang zum



Bedienerlos produktiv: Rainer Jehle (l.), Geschäftsführer der Carl Benzinger GmbH in Pforzheim, und Dieter Wentz, Vertriebsleiter, präsentieren das Präzisionsdrehzentrum GoFuture BX mit der kompakten, flexibel an mehreren Maschinen im Wechsel einsetzbaren Roboterzelle.

Arbeitsraum der Drehzentren für einen Bediener uneingeschränkt zugänglich bleibt. Das sorgt für hohe Flexibilität. In raschem Wechsel ohne zeit- und arbeitsaufwendiges Umrüsten der Automatisierung kann ein Bediener einige Einzelteile bearbeiten und das Drehzentrum bedienerlos in mittleren und größeren Serien fertigen. Die Roboterzelle befindet sich neben der Haupt-

spindel. Durch eine separate Öffnung in der Umhausung greift der Roboter in den Arbeitsraum, um mit seinem Doppelgreifer Rohlinge in das Futter einzulegen sowie fertig bearbeitete Bauteile zu entnehmen.

■ www.benzinger.de
■ www.afleth.at
Halle 3, Stand B71