

Peiseler zeigt Neuheiten

Performance beim Positionieren

Das zu den weltweit führenden Herstellern von Wendern, Tischen, Zweiachs-Schwenkeinrichtungen, Schwenkköpfen und Werkzeugwechseltischen gehörende Unternehmen Peiseler legt bei der Performance etlicher Produktbaureihen nach. Das Augenmerk liegt hierbei auf Präzision und Leistungsfähigkeit.

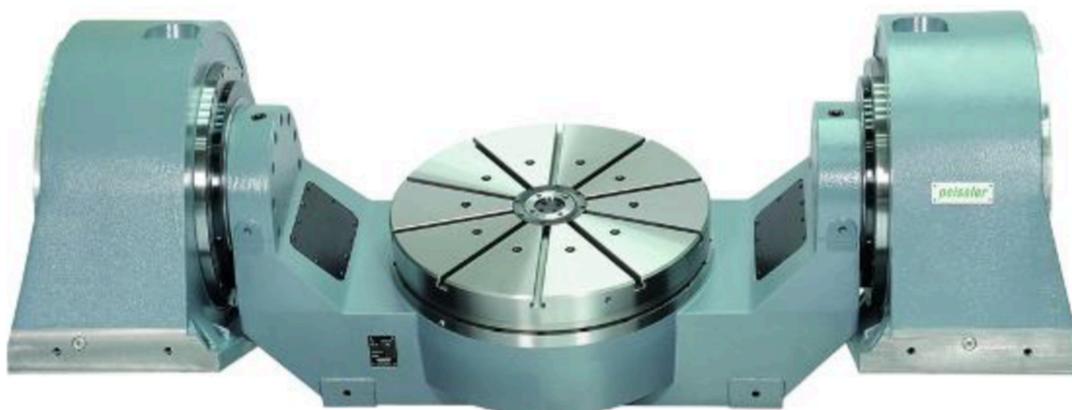
12.08.2016, 07:09

 [Empfehlen](#)

[Teilen](#)

 0

 [Twittern](#)



[Bilder >](#)

Zu den Neuheiten zählt der ATC 300, der die erfolgreiche Baureihe erweitert. Mit dieser spricht Peiseler im Wesentlichen die Kunden an, die für das Positionieren von Werkstücken bislang Bearbeitungszentren mit drei Linear-Achsen eingesetzt haben und diese nun um eine oder zwei rotative Achsen ausbauen möchten. Premiere feiert darüber hinaus auch die ZATC-Baureihe mit den Typen 125, 160, 250 und 300. Diese modularen Zweiachs-Schwenkeinrichtungen ohne Gegenlager basieren auf der ATC-Reihe und sind eine ideale Ergänzung für Seriengeräte, die nun für die fünfachsigte Bearbeitung genutzt werden sollen.

S1-Dauerbetrieb dank neuem Kühlkonzept

Erstmals stellt Peiseler die Zweiachs-Schwenkeinrichtung ZASD 400 mit einer optionalen Drehfunktion für eine Zuladung bis 500 Kilogramm vor, die mit 800 Umdrehungen pro Minute im S1-Dauerbetrieb läuft. Möglich macht dies eine neue Kühltechnologie am Lager. Die ZASD 400 hat eine modulare Planscheibengröße mit einem Durchmesser von 630 oder 800 Millimetern und einen Direktantrieb in beiden Achsen. Aus dieser Baureihe zeigt das Unternehmen zudem das Modell 320 ohne Gegenlager mit einer Wenderachse, das als Sonderkonstruktion für die Bearbeitung von Turbinenflügeln ausgerichtet ist.

Aussteller auf der AMB



WEITERE BEITRÄGE ZU

[Handhabungstechnik](#)

[Werkzeugmaschinen](#)

[Schwenkeinheiten](#)

Das Unternehmen stellt auf der AMB in Stuttgart aus. Zu den Highlights gehört auch der Drehtisch ATD 520 dynamic. Dank des auch hier zum Einsatz kommenden neuen Kühlkonzepts kann dieser mit einer Zuladung von 800 Kilogramm und einer Drehzahl von 800 Umdrehungen pro Minute ebenfalls im S1-Dauerbetrieb laufen. Peiseler ist es dabei gelungen, die Drehfunktion bei voller Erhaltung der Steifigkeit für die Fräsarbeit zusätzlich zu realisieren. *pb*

Weitere Beiträge zum Thema



Werkstückpositionierung

Werkstücke positionieren

Mit der ATC-Baureihe spricht Peiseler besonders kleinere Unternehmen an, die für das Positionieren von Werkstücken bislang Bearbeitungszentren mit drei Linear-Achsen eingesetzt haben und diese nun um eine oder zwei rotative Achsen erweitern möchten. [...mehr](#)



Rundtische

Kühlung im Drehbetrieb

Mit der Entwicklung eines neuen Kühlkonzepts präsentiert Peiseler erstmals Rundtische, die mit 100 Prozent Einschaltdauer im vollen Drehbetrieb laufen. [...mehr](#)
