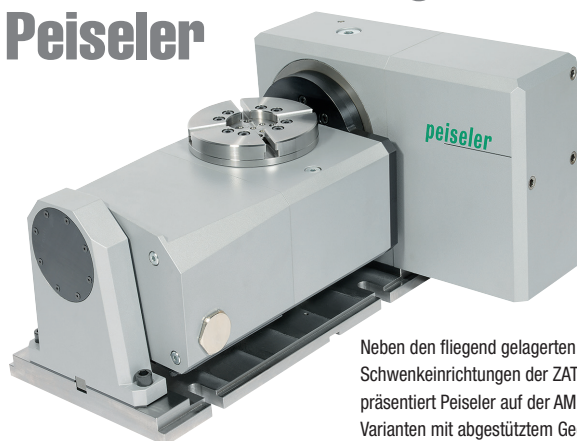


## Attraktive Lösungen von Peiseler



Neben den fliegend gelagerten Zweiachs-Schwenkeinrichtungen der ZATC-Baureihe präsentiert Peiseler auf der AMB nun auch Varianten mit abgestütztem Gegenlager.

■ Der Spezialist für höchstpräzise Positionierung von Werkstücken präsentiert diverse Neuheiten und Weiterentwicklungen. Der AMB-Slogan «Das Herz der Metallbearbeitung» könnte auch für Peiseler nicht passender sein. Denn die in diesem Jahr wichtigste Messe für das zu den weltweit führenden Herstellern von Wendern, Tischen, Zweiachs-Schwenkeinrichtungen, Schwenkköpfen und Werkzeugwechseltischen gehörende Unternehmen zeigt dem Fachpublikum auf seinem Stand 10C93 in Halle 10 diverse Neuheiten und attraktive Weiterentwicklungen. «Damit offerieren wir dem Anwender mit neuen Lösungen ein noch grösseres Leistungsspektrum und vielfältigere Einsatzmöglichkeiten», erläutert Peiseler-Geschäftsführer Dr. Benedict Korischem.

So stellt das Remscheidener Unternehmen zum Beispiel eine neue Generation der erfolgreichen Zweiachs-Schwenkeinrichtung ZASD 400 vor. Bei dieser setzt Peiseler eine nun noch leistungsfähigere Klemmung in der fünften Achse ein. Sie bietet aus Federkraft ein volles Haltemoment von 3000 Newtonmetern und ermöglicht mit Reaktionszeiten von weniger als 10 Millisekunden ein Höchstmass an Sicherheit für Mensch und Maschine. Ausserdem ist die neue ZASD 400 so servicefreundlich aufgebaut, dass Wartungsarbeiten schneller und preiswerter erfolgen können. Die Standardisierung von Baugruppen führte zudem zu Kostensenkungen, und die Kunden können sich auf einen günstigeren Preis freuen. Wer sich nicht für die reine Fräsvariante entscheidet, die auch für schwerste Zerspannung geeignet ist, kann mit der Highspeed-Version sogar auch leistungsfähige Drehbearbeitungen durchführen.

### Weitere Ergänzungen und Innovationen bei der ATC-Baureihe

Die ATC-Baureihe mit fünf verschiedenen Grössen, die unter anderem für solche Anwender interessant ist, die bislang Bearbeitungszentren mit drei linearen Achsen eingesetzt haben und diese damit um ro-

tative Achsen erweitern, hat Peiseler nun ergänzt und vervollständigt. Weitere Motor- und Steuerungstypen, wahlweise in axialer Richtung direkt auf den Antrieb montiert oder bei hohen Leistungsdichten und Ansprüchen an eine dynamische Regelung auch über eine Kupplung angebunden, erweitern das Einsatzspektrum erheblich. Dazu tragen ebenso die künftig für die ATC-Geräte 125, 160 und 250 erhältlichen Pinolen-Gegenlager bei, die bei horizontalen Achsen lange Werkstücke abstützen. In der Basisversion sind diese manuell über eine Präzisionsgewinde-Spindel zu betätigen. Sie bieten einen Hub von 40 mm sowie eine grosszügig dimensionierte MK3-Aufnahme, in der wahlweise feste oder mitlaufende Spitzen verwendet werden können. Die Pinolen-Gegenlager haben eine integrierte Klemmung, die stufenlos jede Position fixiert.

Auch bei der Zweiachs-Schwenkeinrichtung ZATC, die auf der ATC-Baureihe basiert, gibt es künftig Varianten mit abgestütztem Gegenlager. Dies ermöglicht selbst unter starker Beladung eine noch höhere Präzision und eine grössere Steifigkeit bei schwerer Zerspannung, was der Lebensdauer der Werkzeuge zugutekommt. Wegen der extrem kompakten Bauweise sind auch Bearbeitungen mit langen Werkzeugen möglich. «Die in Stuttgart präsentierten Neuheiten zeigen genauso wie weitere dort ausgestellte Weiterentwicklungen», betont Benedict Korischem, «dass Peiseler seinen Kunden noch mehr Flexibilität und Leistungsstärke sowie eine abermals gesteigerte Präzision bietet.»

**AMB, Stuttgart**  
Halle 10, Stand 10C93

### INFOS | KONTAKT

**Peiseler GmbH & Co. KG**  
Morsbachtalstrasse 1 und 3  
D-42855 Remscheid

Telefon +49 (0)2191 913-0  
www.peiseler.de  
peiseler.rs@peiseler.de



## Innovation für das Nutenfräsen

■ Die Paul Horn GmbH hat einen Scheibenfräser entwickelt, der eine stufenlose Einstellmöglichkeit unterschiedlicher Nutbreiten ermöglicht. Somit kann der Anwender auf eine Kassettenlösung und das aufwändige Einstellen der Nutbreite verzichten.

Der Fräskörper bietet somit ein Alleinstellungsmerkmal und reduziert die Werkzeugträgerkosten. Die Verstellung gestaltet sich anwenderfreundlich über eine zentrale Verstellhülse. So lässt sich die gewünschte Nutbreite an einem Vorstellgerät einfach anpassen. Die Masshaltigkeit, Stabilität und Prozesssicherheit ist gewährleistet, da die verstellbare Scheibe das im Einsatz entstehende Drehmoment in den Grundkörper ableitet.

### Neue Varianten im Angebot

Horn bietet den Grundkörper in zwei Varianten an: Die erste Variante verfügt über einen Schneidkreis von 100 mm und ist mit den Wendeschneidplatten des Typs 406 bestückt. Die 14 Schneidplatten ergeben sieben effektive Schneiden. Die Schneidbreite reicht von 9,6 bis maximal 12,9 mm. Die Frästiefe dieser Variante beträgt 20 mm. Die zweite Variante ist mit 12 Schneidplatten des Typs 409 bestückt und hat einen Schneidkreis von 125 mm. Die Schneidbreite mit sechs effektiven Schneiden ist bei diesem Typ von 12,9 bis 18,8 mm verstellbar. Die maximale Frästiefe liegt bei 32,5 mm.

### Hohe Oberflächengüten durch bewährte Typen

Für die Wendeschneidplatten setzt Horn auf die in der Praxis bewährten Typen 406 und 409. Sie sind präzisionsgeschliffen und erreichen hohe Oberflächengüten an Nutgrund und den Flanken. Positive Span- und Axialwinkel ermöglichen einen weichen Schnitt. Die Nebenschneide mit in-

tegrierter Schleppfase der tangential verschraubten Schneidplatte erzeugt sehr gute Oberflächen. Eine zusätzliche Freiflächenfase sorgt für einen stabilen Keilwinkel und einen besonders ruhigen Fräsprozess.

**AMB, Stuttgart**  
Halle 1, Stand 1J18

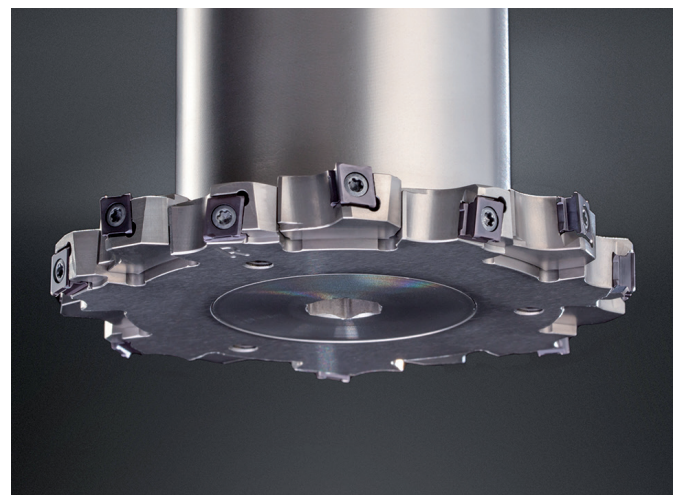
### INFOS | KONTAKT

**Hartmetall-Werkzeugfabrik**  
**Paul Horn GmbH**  
Unter dem Holz 33–35  
D-72072 Tübingen

Telefon +49 (0)7071-70040  
www.phorn.de  
info@phorn.de

**DIHAWAG**  
Zürichstrasse 15  
CH-2504 Biel

Telefon +41 (0)32 344 60 60  
info@dihawag.ch  
www.dihawag.ch



Der Nutenfräser bietet ein stufenloses und anwenderfreundliches Anpassen der Nutbreite.