



Immer die genaue Position

Seine weiterentwickelten Teilgeräte mit einem noch größeren Anwendungsspektrum präsentiert Peiseler auf der EMO. An erster Stelle ist dabei die neue Wechseltisch-Baureihe WWE zu nennen, die nun elektrisch angetrieben wird und schnelle Wechselzeiten ermöglicht.

Peiseler zeigt auf der EMO eine ganze Reihe von Neu- und Weiterentwicklungen bei seinen Schwenkeinrichtungen, Drehtischen, Wendern und Werkzeugwechseltischen. „Unser Fokus dabei ist ganz klar, dem Anwender ein noch breiteres Spektrum und eine abermals gesteigerte Performance zu eröffnen“, erläutert Dr. Benedict Korischem, geschäftsführender Gesellschafter der Peiseler GmbH & Co. KG.

Die ATC-Baureihe bietet Peiseler nun auch mit Gegenlagern an. Das WTC genannte Modell wird so zu einer leistungsfähigen Schwenkbrücke.

Bestes Beispiel ist die in Hannover präsentierte neue Wechseltischbaureihe WWE. Diese ist nun elektrisch angetrieben und damit deutlich leistungsstärker, betont das Remscheider Unternehmen. Sie löst die bisherigen mit Luft angetriebenen WW-Modelle ab und bietet eine effiziente Lösung für einen hauptzeitparallelen Werkstückwechsel. Mit einer Drehung um 180° erfolgt der Wechsel der fest installierten Tischplatten zwischen Rüstplatz und Bearbeitungsraum.

Schwenkeinrichtungen für die fünfachsigige Bearbeitung

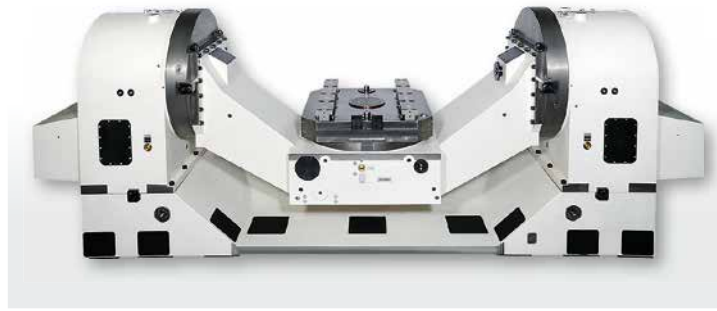
Hirth-Verzahnungen gewährleisten dabei eine sehr genaue Endposition. Das System ist autark und eignet sich daher auch für Maschinen mit verschiedenen Hauptsteuerungen. Der dynamische Bewegungsablauf über einen Antrieb mit integriertem Umrichter und Servomotor ermöglicht schnelle Wechselzeiten bis zu 3,5 s, heißt es weiter.

Auch die Zweiachs-Schwenkeinrichtungen der Baureihe ZASR für die fünfachsigige Bearbeitung werden Thema auf dem Peiseler-Messestand sein. Die vierte und fünfte Achse liegen bei diesem Maschinenkonzept im Werkstück, was im Vergleich zu zweiachsigen Schwenkköpfen höhere Steifig- und Genauigkeiten ermöglicht. Damit können die Anwender Werkstücke bis 6.000 kg Gewicht und bis zu einem Durchmesser von 2.200 mm bewegen. Ein elektrisch verspannter Zahnradantrieb erlaubt eine dynamische Simultanbearbeitung. Die großzügig dimensionierte Schwenkachse ist mechanisch und thermisch symmetrisch aufgebaut und führt laut Unternehmen gerade bei der Schwerzerspannung zu sehr guten Ergebnissen.



Benedict Korischem,
geschäftsführender Gesellschafter der Peiseler GmbH & Co. KG.

Bei der auch für Endanwender konzipierten Produktbaureihe ATC bietet Peiseler eine Reihe von Erweiterungen. So ist diese in allen Größen künftig auch mit Gegenlagern erhältlich, die auf einer gemeinsamen Grundplatte montiert eine leistungsfähige Schwenkbrücke ergeben. Diese WTC genannte Version kann der Kunde mit nahezu beliebigen Vorrichtungen bestücken. Das flexible ATC-Baukastensystem eignet sich auch zur Steigerung der Leistungsfähigkeit von Bearbeitungszentren durch eine vierte und gegebenenfalls fünfte Achse sowie für Sonderkonstruktionen und Anpassungen an kundenspezifische Anforderungen. Auf der EMO ist sicher auch die neue Kopplung von mehreren ATC-Geräten zu Mehrfachwendern mit horizontaler Achse für die mehrspindelige Bearbeitung von großem Interesse. Die auf der Baureihe basierenden Zweiachs-Schwenkeinrichtungen ZATC hat Peiseler zudem mit Gegenlagern ergänzt. Dadurch lassen sich deutlich größere und schwerere Werkstücke bearbeiten und die Spitzenhöhe der Planscheibe verringern.



Die Zweiachs-Schwenkeinrichtung ZASR ist nicht nur mit Planscheiben, sondern auch mit Palettierungssystem erhältlich.

unterstreicht Korischem, „wenn auch natürlich die dort vorgestellten Innovationen im Vordergrund stehen.“

Bilder: Peiseler

www.peiseler.de
Halle 12, Stand A17

Bereit für Industrie 4.0

Auch für das die EMO bestimmende Thema Industrie 4.0 ist Peiseler gerüstet: Denn dafür ist die Diagnose und Auswertung unterschiedlicher Sensoren von immenser Bedeutung. Die Temperaturmesskarte DDC 1000 wurde speziell für Anwendungen von Synchron-Einbaumotoren in Werkzeugmaschinen konstruiert und garantiert eine sichere galvanische Trennung zwischen den Ein- und Ausgängen der Temperaturfühler. Zudem ermöglicht sie die Auswertung mehrerer Sensoren und Weiterleitung an die übergeordnete Steuerung.

„Als Weltleitmesse für die Metallbearbeitung hat die EMO für uns eine überragende Bedeutung“, betont Korischem. „Hier treffen wir unsere Kunden aus Deutschland genauso wie aus anderen für uns wichtigen Exportmärkten.“ Neben europäischen Ländern seien dies insbesondere auch China und Taiwan, wo Peiseler in Taipeh vor kurzem eine weitere Tochtergesellschaft gegründet hat. Von dort aus baut das Unternehmen sein Asien-Geschäft und den kundennahen Service weiter aus. „Auf der EMO ist dies sicher ein interessanter Aspekt für unsere fernöstlichen Gäste“,



Flexibilität in Perfektion

- Erweiterung der bewährten PR-Serie
- Bohrspindeldurchmesser: 130 – 150 mm
- Ideal für den mittleren Leistungsbereich
- Höchste Dynamik und Flexibilität

PR I



„Kleine“ Portalfräsmaschine für große Ansprüche

- Jetzt auch für kleine und mittlere Werkstücke
- Durchgangsbreite: 2,7 – 4,2 m
- Verlässliche Präzision und Flexibilität
- Ausgezeichnetes Preis-/Leistungsverhältnis

PROFIMILL



Besuchen Sie uns! · Halle 13 | Stand B69