

Schwenkeinrichtung

Drehen ohne Ende

Auf der AMB 2016 präsentierte Peiseler eine Reihe neuer Teilgeräte. „Es ist uns gelungen die Präzision und Leistungsfähigkeit bei einigen Geräten zu erhöhen“, betonte Dr. Benedict Korischem. „Dazu gehört auch die Entwicklung eines neuen Kühlkonzepts, das einige Modelle nun im S1-Dauerbetrieb laufen lässt.“

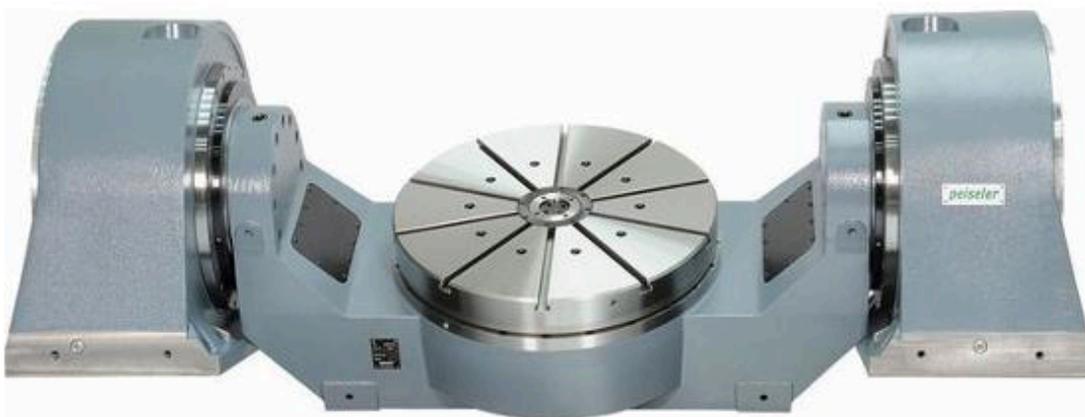
04.11.2016, 10:09

 Empfehlen

 Teilen

 0

 Twitern



Zu den Neuheiten zählte der ATC 300. Mit dieser spricht das Unternehmen 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. Neu war außerdem 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 Ergänzung für Seriengeräte, die nun für die fünfachsigige Bearbeitung genutzt werden sollen. Eine Sonderkonstruktion des Typs 300 konnten Interessierte ebenfalls sehen. Sie ist in einem Sondergehäuse mit Gegenlager als kundenspezifische Lösung konzipiert.

WEITERE BEITRÄGE ZU

AMB

Erstmalig stellte die Firma die Zweiachs-Schwenkeinrichtung ZASD 400 (Bild) mit einer optionalen Drehfunktion für eine Zuladung von bis zu 500 kg vor, die mit 800 min^{-1} im S1-Dauerbetrieb läuft. Möglich macht dies eine neue Kühltechnologie am Lager. Die Schwenkeinrichtung verfügt über eine modulare Planscheibengröße mit einem Durchmesser von 630 oder 800 mm und über einen Direktantrieb in beiden Achsen. Aus dieser Baureihe zeigte das Unternehmen zudem das Modell 320 ohne Gegenlager mit einer Wenderachse, das als Sonderkonstruktion für die Bearbeitung von Turbinenflügeln ausgerichtet ist.

Zu sehen war auch der Drehtisch ATD 520 dynamic. Dank des auch hier zum Einsatz kommenden neuen Kühlkonzepts kann dieser mit einer Zuladung von 800 kg und einer Drehzahl von 800 min^{-1} ebenfalls im S1-Dauerbetrieb laufen. Dem Unternehmen ist es dabei gelungen, die Drehfunktion bei voller Erhaltung der Steifigkeit für die Fräsarbeit zu realisieren. Ebenfalls präsentiert wurde der Drehtisch ATD 400, der für eine spezielle Kundenanforderung ausgelegt ist. Er positioniert in einer Sekunde zwei Spindeln zu je 130 kg bei einer Drehung um 180 Grad mit einer Wiederholgenauigkeit von 0,1 Winkelsekunden. m