

VHM-FRÄSER

Zum HPC-Fräsen hochfesten Stahls

Die Paul Horn GmbH erweitert das Portfolio ihrer Vollhartmetall-Schaftfräser des Typs >DS< um eine neue Hochleistungsgeometrie für das HPC-Fräsen (High Performance Cutting)



© Horn

von hochfesten Stählen mit hohem Zeitspanvolumen. Vor allem bei dynamischen Schrubbearbeitungen sowie bei klassischen Schrubbzyklen soll das System seine Stärken ausspielen. Die ungleichen Drallwinkel und die daraus resultierende ungleiche Zahnteilung zielen auf eine hohe Laufruhe im Einsatz. Die optimierte Stirngeometrie der Werkzeuge reduziert den Schnittdruck beim Eintauchen

in einer Helix oder in der Rampe. Verbesserte Spanräume bieten Horn zufolge eine hohe Prozesssicherheit bei der Spanformung und bei der Späneabfuhr. Auch beim Schlichten zeigt das System laut Horn seine Stärken. Der Hersteller setzt auf die Schneidstoffsorte ES3P mit HiPIMS-Beschichtung. Die Beschichtung mit starker Haftung bewirkt eine hohe Schneidkantenstabilität. Hoch temperaturbeständig, wirkt die Beschichtung als ein Hitzeschild für das Hartmetall.

www.PHorn.de, EMO Halle 4, Stand D15

HYPROSTATIK®

Mit uns läuft's reibungslos

Der hydrostatische Gewindetrieb

Alternative zu Linearmotor & Kugelgewindetrieb!

- Verschleißfrei
- Gebrauchsdauerunabhängige Eigenschaften
- Hohe Zuverlässigkeit
- Minimale Wartungskosten

Schwerlastgewindetrieb für 340kN – seit 10 Jahren im 3-Schicht-Betrieb in einer Räummaschine im Einsatz



© Ott-Jakob

Besuchen Sie uns auf der

EMO
MILANO 2021
fieramilano 4-9 October

Halle 1
Stand A 36

www.hyprostatik.de

RÖNTGENTOMOGRAFIE

Zum Preis eines Koordinatengeräts

Mit dem >TomoScope XS FOV 500< von Werth Messtechnik steht Hochleistungs-Computertomografie jetzt zum Preis konventioneller 3D-Koordinatenmessgeräte zur Verfügung. Die wartungsfreie Röntgenröhre verfügt über eine Spannung von 160 kV und liefert mit einer Leistung von 500 W Messergebnisse innerhalb weniger Sekunden. Das Gerät wird mit zwei Jahren Gewährleistung auf die Röntgenröhre geliefert und ermöglicht durch OnTheFly-Betrieb und Echtzeitrekonstruktion auch fertigungsbegleitende oder Inline-Messungen.



© Werth

Es ist durch Roboter-Befüllung und Schnittstellen zu den meisten Softwarelösungen automatisier- und integrierbar und eignet sich in der Basisausstattung ohne bewegte Messachsen für Werkstücke bis 200 mm Größe. Die Geräte TomoScope XS und XS Plus

verfügen über Mikrofokusröhren mit 160 kV und 80 W. Durch Mehr-Objekt-Messungen in Kombination mit der relativ hohen Röhrenleistung werden ebenfalls Inline-, Online- und At-line-Messungen mit hohen Ansprüchen an Auflösung und Genauigkeit ermöglicht.

www.werth.de

EMO Halle 5, Stand B51

MONITORING UND REVOLVERSCHNITTSTELLE

Revolver stets unter Kontrolle

Die Multifunktionseinheit >MSU IO-Link compact< von Ott-Jakob kombiniert eine hydraulische Löseeinheit und eine einkanalige Drehdurchführung in einer kompakten Baugruppe. Neben der Möglichkeit zur Übergabe von Kühlsmiermittel verfügt das System über eine sensorbasierte Zustandsüberwachung. Diese ermöglicht die Identifikation der Lösekolbenposition sowie die Erfassung von Temperatur, Hub und Leckage. Die dafür verwendete Sensorik ist in der Löseeinheit vormontiert und standardmäßig IO-Link-fähig. Die neue Revolverschnittstelle >PTI< (Polygonal Turning Interface) ist die Antwort auf gestiegene Anforderungen in der Drehtechnologie und die Schnittstellenvielfalt am Markt. PTI überzeugt laut Hersteller durch eine hohe Torsions- und Biegesteifigkeit sowie die überdurchschnittliche Wiederholgenauigkeit sowie Kompatibilität mit anderen Schnittstellen. Das für PTI entwickelte Schnellspannsystem verkürzt die Nebenzeiten deutlich. Die Präzisionswerkzeuge werden mit einem herkömmlichen Drehmomentschlüssel unkompliziert gelöst und gespannt.



www.ott-jakob.de

EMO Halle 1, Stand C12