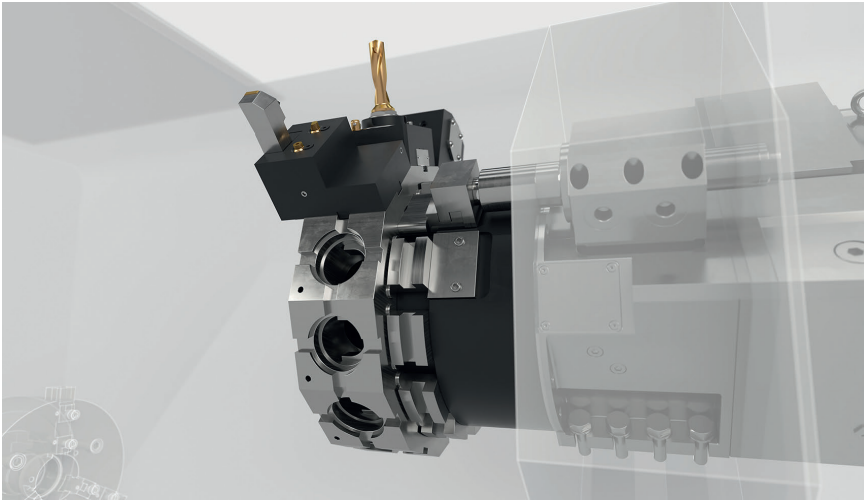


Werkzeugspanntechnik

Fixiert auf spannende Lösungen

Auf der EMO zeigt die Eppinger Gruppe Werkzeughalter und -systeme, speziell für Drehfräszentren. Erstmals vorgestellt wird das innovative Werkzeugspannsystem Quicklock.



1 Ein Knopfdruck genügt, und das neue Werkzeugspannsystem Quicklock spannt oder entspannt einen BMT-Werkzeughalter innerhalb von weniger als 4 s © Eppinger

Uwe Eppinger, Geschäftsführer der Denkendorfer Eppinger Gruppe, zeigt sich optimistisch: »Die EMO ist eine der wichtigsten Veranstaltungen für uns; auf kaum einer anderen Messe erreichen wir so viel internationales Fachpublikum in so kurzer Zeit. Deshalb freuen wir uns außerordentlich, dass die Fachmesse in diesem Jahr wieder stattfinden kann.« Und er hat auch gleich eine Weltneuheit im Messegepäck: das innovative BMT-Werkzeugspannsystem Quicklock.

Der BMT-Werkzeugwechsel ist nun durchgängig automatisiert

War das bisherige Wechselspannsystem Fastlock schon rüstzeitoptimiert, indem nur eine Spannschraube an der Spindel entfernt werden musste, setzen die Entwickler nun noch »eins oben drauf«:

»Das Wechseln von BMT-Werkzeughaltern auf dem Revolver an einer Drehmaschine oder einem Drehfräszentrum ist nach wie vor mit erhöhtem Rüstzeitaufwand und Wechselrisiko durch den Bedieneringriff verbunden«, weiß Joel Judas, zuständig für R&D und Vertrieb bei Eppinger. »Mit unserem Spannsystem Quicklock wird der BMT-Werk-

zeugwechsel nun durchgängig automatisiert.« Laut Hersteller genügt ein Knopfdruck, und Quicklock spannt oder entspannt den BMT-Werkzeughalter in weniger als 4 s. Optional lässt sich das Spannsystem als 4.0-Adaption auch mittels Roboter bedienen und der Werkzeugrevolver automatisiert bestücken. Bisher werden für einen solchen Werkzeugwechsel noch mehrere Minu-



2 Freut sich auf die EMO: Uwe Eppinger, Chef der Eppinger Gruppe © Eppinger

ten benötigt; samt Lösen der Schrauben und wieder Anziehen mit dem Drehmomentschlüssel. Auch ist die Prozesssicherheit nicht optimal. »Mit Quicklock schließen wir eine weitere Lücke auf dem Weg zur Automation an Drehmaschinen und Drehfräszentren«, betont Uwe Eppinger. »Die Rüstzeiterparnis ist enorm, so dass sich das Werkzeugspannsystem je nach Fertigungsvolumen schnell amortisiert hat.«

Dabei ist das Funktionsprinzip einfach. Oberhalb des Revolverkopfes ist ein externes hydraulisches Kolbensystem installiert, wie es sich tausendfach bewährt hat. Beim Spannen eines BMT-Werkzeughalters schiebt der Kolben die jeder Station zugeordnete Verriegel-

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

ESA Eppinger GmbH
73770 Denkendorf
Tel. +49 711 934 934-0
www.eppinger.de
EMO Halle 4, Stand B11

lungsgabel in Richtung BMT-Werkzeughalter; mit dieser Radialbewegung umschließt die Gabel einen Spannring und stößt zugleich auf eine Schulter des zylindrischen Schafts des Halters. Über die ausgelöste Axial-Bewegung wird der Halter mit 15 bis 20 t nach unten auf die Planfläche der Revolverscheibe gezogen und prozesssicher verriegelt.

Der Verschleiß an Spannringen und Gabeln ist nur marginal, wie Tests zeigten. Joel Judas ist sich sicher: »Wenn die Zerspaner Quicklock einsetzen wollen, wird es in naher Zukunft Maschinenhersteller geben, die unsere werkzeugseitige Automation als volle 4.0-Adaption mit anbieten. Diese Innovation wird dem Endkundenmarkt neue Perspektiven bieten.« ■