

# Richtig spannend

## Haltemoment von 300 auf 600 Nm gesteigert



Die Verdoppelung des Haltemoments beeinträchtigt nicht die Präzision des Spannzangenfutters Centro P.

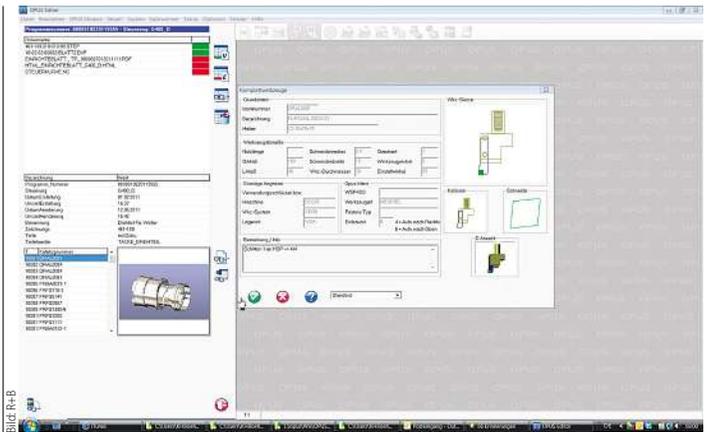
Fahrion hat das Spannzangenfutter Centro P weiterentwickelt. Durch die neue Spanntechnik Maxi Grip konnte das Haltemoment von 300 auf 600 Nm gesteigert werden, wie

das Unternehmen mitteilt. So wird zum Beispiel ein 20er-Werkzeug zum Beispiel ein 20er-Werkzeug mit einem Drehmoment von 140 Nm angezogen und die Mutter anschließend über eine induktive

Wärmequelle im Niedertemperaturbereich erwärmt. Das Verfahren wurde zum Patent angemeldet.

Der Temperaturunterschied zwischen Mutter und Spannzangenfutter hat eine Ausweitung zur Folge, sodass sich die Mutter nochmals weiter drehen lässt. Diese Vorgehensweise hat im Vergleich zum Schrumpfen den Vorteil, dass sich dadurch das Haltemoment verdoppelt und das Materialgefüge nicht negativ beeinflusst wird. Die Verdoppelung des Haltemoments geht nicht zu Lasten der Präzision. Mit einem Rundlauffehler von maximal 3 µm, gemessen am Werkzeug bei einer Auskraglänge von 3×D, ist das Spannfutter laut Hersteller nach wie vor in der Premium-Klasse angesiedelt. (co)

■ Eugen Fahrion GmbH & Co. KG, www.fahrion.de, Halle 4, Stand C40



Das Opus-Werkstattinformationssystem verschafft allen am Workflow Beteiligten Transparenz und Planungssicherheit sowie dem Bediener mehr Produktivzeit.

# Alles im Blick

## Mehr Transparenz in der Werkstatt liefern Informationssysteme

R+B präsentiert das Opus-Werkstattinformationssystem. Dieses Informationssystem (WIS) verwaltet in einer zentralen Datenbank alle relevanten Informationen, die maschinenbezogen zur Fertigung eines bestimmten Werkstücks an einer CNC-gesteuerten Werkzeugmaschine benötigt werden. Das heißt, der Maschinenbediener kann zu einem ihm vorliegenden Fertigungsauftrag aus dieser zentralen WIS-Datenbank im Direktzugriff das entsprechende „NC-Projekt“, Werkzeugkomponenten, oder Spann- und Messmittel abrufen. Die Vorteile bestehen in mehr Transparenz im Workflow, einer verzögerungsfreien Produktionsdurchführung sowie einem Ge-

winn an Produktivzeit an den CNC-Maschinen. Die Informationen des WIS geben Aufschluss über die Komplettwerkzeuge mit Stücklisten und Verwendungsnachweisen sowie über die Messdaten aus der Voreinstellung. Dem Bediener stehen weiterhin eine Werkzeugliste, Aufspannpläne, Planzeiten sowie Fertigungshinweise und Angaben zum Rohmaterial zur Verfügung. Dokumente wie Rohteil- und Fertigungszeichnungen sowie 3D-Modelle vom Rohteil, Spannplan und vom Produkt ergänzen das Angebot. (rw)

■ R+B Entwicklungs- und Vertriebs GmbH, www.r-u-b.de, Halle 25, Stand G40

## TANG-GRIP PARTING LINE

# Das Abstechsystem der Superlative

Verstärkte Schneidträger für hohe Auskraglängen. Bestens geeignet für Ab- und Einstechoperationen zwischen der Haupt- und Nebenspindel von Dreh-Fräszentren.

Schneidträger in flacher Ausführung - ungehinderter Spanfluß. Hervorragende Spanabfuhr bei tiefen Ab- und Einstechanwendungen. **Extra steif und stabil.**

Schneidträger für allgemeine Abstech- und Einstechoperationen.

Besonders für Multispindel-Maschinen geeigneter Schneidträger.

Schaft-Werkzeug für allgemeine Anwendungen.

Eine neue Generation von Schneidwerkzeugen für Multispindel- und Langdrehmaschinen.

Adapter zum Ab- und Einstechen

NEU - JSpanformer mit Schutzfase, die die Schneidkante verstärkt. Hervorragend geeignet zur Bearbeitung von Gußeisen, rostbeständigem Stahl und hochtemperaturbeständigen Legierungen bei niedrigen bis mittleren Vorschüben

**Größe der Schneideinsätze: 1,4 - 12,7 mm**

|            |            |            |            |            |
|------------|------------|------------|------------|------------|
| TAG N3UT   | TAG N3J    | TAG N3JT   | TAG N3W    | TAG N3C    |
| PM K N S H |

Member IMC Group  
**ISCAR**  
www.iscar.de

ISCAR TOOL ADVISOR  
www.iscar.com/ita

**PROFITABILITÄTS-STEIGERUNG**  
ISCARs Erfolgsgarantie

# Pumpe für Öle und Fette

## Optischer Niveau-Sensor erfasst Mindestfüllstand im Behälter



Das Pumpensystem mit optischem Infrarot-Lesegerät und großzügiger Einfüllöffnung ermöglicht eine schnelle und kontrollierte Auffüllung.

Die neue Dragon-X-Pumpe ist geeignet für Zumessventil- und Progressivsysteme sowohl für Öl als auch für Fett bis zu einer Viskosität NLGI Klasse 00. Die Pumpe ist als 3- und 6-l-Behälter und mit der Spannungsoption von 24 V<sub>DC</sub>, 110/230 V, 50/60 Hz, einphasig oder als Multi-Drei-Phasen-Motor, erhältlich. Im Hauptverteiler ist ein Druckentlastungsventil eingebaut,

das dem System ermöglicht, nach dem Schmierzyklus den Druck abzubauen. Die Betriebsdruck-Einstellung und alle anderen Funktionen können dank der externen Position des Verteilerblocks leicht vorgenommen werden, ohne etwas zu öffnen.

Eine weitere wichtige Innovation bei der Pumpe sei das Dropsa Optilev. Dabei handelt es sich um einen festen optischen Niveau-Sensor, den es als Standardversion mit einem NPN- und PNP-Auslass gibt. Der Sensor ist ein feststehendes optisches Infrarot-Lesegerät, um den Mindestfüllstand im Behälter zu erfassen. Im Gegensatz zum Schwimmschalter hat dieser Sensor keine beweglichen Teile und ist daher um ein vielfaches zuverlässiger, so der Hersteller. Der Behälter kann durch seine großzügige Einfüllöffnung schnell und einfach aufgefüllt werden. Das Pumpenpaket sei besonders geeignet für alle kleinen bis mittleren Zumessventil- und Progressivsysteme, wie sie im Allgemeinen an jeder Werkzeugmaschine zu finden sind, so er Hersteller. (co)

■ Dropsa Schmiertechnik GmbH, www.dropsa.de, Halle 6, Stand H46