

SCHAUBLIN Maschinen- und Spanntechnologie auf der EMO:

Hochpräzision in der Bauteilherstellung

SRS System erlaubt mikrometergenaues Einstellen der Spannzange

Mit höchster Präzision, Qualität und Wirtschaftlichkeit hat sich der Maschinen- und Spannmittelhersteller SCHAUBLIN in der metallverarbeitenden Industrie einen hervorragenden Namen geschaffen. Zur EMO thematisieren die Präzisionsspezialisten wieder ein breites Portfolio innovativer Maschinenkonzepte und moderner Spanntechnik. Highlights sind unter anderem das neue Hochgeschwindigkeits-CNC-Bearbeitungszentrum (BAZ) HSM 330, das CNC Schleif- und Drehzentrum TG 202 (Turning/Grinding) sowie das SRS-System, mit dem SCHAUBLIN-Spannzangen auf maximal 2 µm Rundlauffehler eingestellt werden können.

Wirtschaftlich höchste Präzision produzieren – Bauteilhersteller der Schlüsselindustrien setzen immer häufiger auf SCHAUBLIN Dreh- und Bearbeitungsmaschinen sowie fortschrittliche Spannmitteltechnologie.

Ein Beispiel ist das CNC Schleif- und Drehzentrum TG 202. Mit ihm kann der Anwender in einer Aufspannung harddrehen, fräsen und schleifen. Damit ist es SCHAUBLIN gelungen, die konkurrierenden Verfahren Drehen und Schleifen zur Komplettbearbeitung von hochanspruchsvollen Bauteilen unter einer Maschinenhaube zu vereinen.

Roland Gerlach, Vertriebsleiter der SCHAUBLIN GmbH in Langenselbold: „Ein wichtiges Gesprächsthema während der EMO wird auch unser neues Hochgeschwindigkeits-CNC-Bearbeitungszentrum (BAZ) HSM 330 sein. Es kann dank extremer Zerspangeschwindigkeiten und höchster Präzision zur Mittel- und Kleinteilefertigung etwa in der Uhren-, Automobil-, Elektronik-, Medizintechnik- sowie Luft- und Raumfahrtindustrie hochproduktiv eingesetzt werden. Grundlage dafür sind konstruktive Vorteile wie etwa direkt angetriebene Hochleistungsspindeln sowie moderne Linear-, Werkzeugwechsel- und Automationstechnologie.“

Optimal gespannt

Ein zweiter EMO-Messefokus wird SCHAUBLIN Spanntechnik sein. Die Zangen und Spreizdorne schreiben seit fast 100 Jahren Präzisionsgeschichte in der Metallbearbeitung und decken ein breites Anwendungsgebiet in den Bereichen Abstechen, Drehen, Fräsen und Schleifen ab.

Mit der Einführung des Runout Adjustment Systems (SRS) gab es nochmals einen Präzisionsschub für die bereits hervorragenden SCHAUBLIN Spannzangen bis hinunter in den Mikrobereich. Dank SRS ist der Zerspaner in der Lage, die Konizität von Spannzangen auf zwei Ebenen ohne große Fachkenntnisse auf den Mikrometer genau einzustellen. Rundlauf- und Taumelfehler über 2 µm kommen dadurch

auch in der Großserie nahezu nicht mehr vor. Ein weiterer Vorteil: SRS ist wartungsarm und lässt sich mit verschiedensten Spannzangen und auf den unterschiedlichsten Maschinen einsetzen.

Roland Gerlach: „Die neue Generation SRS 2017 wurde nun nochmals in der funktionellen Handhabung verbessert. Durch diese konstruktiven Modifikationen wird SRS noch bedienerfreundlicher, und die Einstellung des optimalen Rundlaufs auf unter 2 µm geht noch schneller. Das spart Zeit und unterm Strich Kosten ein.“

Ein Beispiel: Bei einem Vergleichstest mit 300 HM-Werkstücken – Ø 6 mm, Prüflänge 50 mm – lag der Rundlauf mit SRS und SCHAUBLIN Spannzange im Schnitt bei 0.002 mm, ohne SRS bei 0.0083 mm. Die Standardabweichung betrug mit SRS 0.0018 mm gegenüber 0.0028 mm.

**SCHAUBLIN auf der EMO:
Maschinen und Spannmittel: Halle 26, Stand B02
Spannmittel: Halle 5, Stand A70**

Weitere Informationen:

SCHAUBLIN GmbH
Birkenweiher Straße 12
63505 Langenselbold
Deutschland

Ansprechpartner:

Roland Gerlach
Vertriebsleiter

Tel.: +49 6184 93272 - 0
Fax: +49 6184 93272 - 22
E-Mail: info@schaublin.de
www.schaublin.de

Bitte beachten Sie:

Dies ist eine Presseinformation der Schaublin GmbH, nicht der schweizerischen Schaublin AG. Als Adresse für weitere Informationen bitte ausschließlich die o.g. Adresse angeben. Vielen Dank.

Kontaktadresse für Österreich:

www.schaublin.at



Mit dem CNC Schleif- und Drehzentrum TG 202 kann der Anwender in einer Aufspannung hartdrehen, fräsen und schleifen. Damit ist es SCHAUBLIN gelungen, die konkurrierenden Verfahren Drehen und Schleifen zur Komplettbearbeitung von hoch anspruchsvollen Bauteilen unter einer Maschinenhaube zu vereinen.



Ein wichtiges Gesprächsthema während der EMO wird das neue Hochgeschwindigkeits-CNC-Bearbeitungszentrum (BAZ) HSM 330 sein.



Mit dem Runout Adjustment System (SRS) ist der Zerspaner in der Lage, die Konizität von Spannzangen auf zwei Ebenen ohne große Fachkenntnisse auf den Mikrometer genau einzustellen. Rundlauf- und Taumelfehler über 2 µm kommen dadurch auch in der Großserie nahezu nicht mehr vor.

Fotos: SCHAUBLIN GmbH

Hinweis an die Redaktion:

Text und Fotos können bei [KSKOMM](http://www.kskomm.de),
Tel.: +49 2623 900780,
E-Mail: ks@kskomm.de,
als Dateien angefordert werden.