

Modulares Schmieren

Kontinuierliche, genaue und konsistente Schmierung garantiert



Das Luft-Öl-Schmier-system kann für alle Anwendungen, die eine präzise Minimal-mengenschmierung erfordern, eingesetzt werden.

Dropsa präsentiert Miquel, ein neues modulares Luft-Öl-Schmier-system für die Fast-Trockenbearbeitung. Wie der Hersteller erläutert, stellt es eine Alternative zur traditionellen Bearbeitungstechnik dar, die Kühlmittel oder reines Öl einsetzt. Dank seiner besonderen technischen Eigenschaften soll das neue, modular aufgebaute System eine kontinuierliche, genaue und konsistente Schmierung garantieren. Es könne für alle Anwendungen, die eine präzise Minimalmengenschmierung erfordern, eingesetzt werden.

Das modulare System besteht aus einem Behälter, einer oder mehreren Mischeinheiten sowie Sprühdüsen. Das ebenfalls neu entwickelte

und patentierte Durchflussausgleichsventil ermöglicht eine sehr genaue Einstellung der Öl-Luft-Mischung. Es hält die eingestellte Druckdifferenz zwischen Ölein- und -auslass aufrecht und fördert somit kontinuierlich die exakt eingestellte Schmiermittelmenge, unabhängig von den Druckschwankungen.

Ein weiteres Merkmal sei der neue Mikro-Einstellkolben für eine präzise Einstellung des Ölflusses. Dies ermögliche dem Benutzer eine niedrige Öldosiereinstellung, die einen kontinuierlichen Ölfluss und Sprühcharakter gewährleiste. (si)

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

Mehr Spannfreiheiten

Schütte-Schleifmaschinen jetzt ab Werk mit Schunk-Prismenspannfutter

Die Fünf-Achs-CNC-Schleifmaschinen der Schütte Schleiftechnik GmbH können jetzt auf Wunsch bereits ab Werk mit dem flexiblen Prismenspannfutter Prismo von Schunk ausgestattet werden. Das Werkzeugschleiffutter spannt sämtliche Schaftdurchmesser zwischen 5 und 20 mm. Mit einem variablen Spanndurchmesser, einer dreifachen Prismenführung sowie ineinander verzahnten Spannbacken erreicht das Futter bei einer Ausspannlänge von 2,5 mm, vor den Spannbacken gemessen, und einem Werkzeugdurchmesser von 20 mm eine Wiederholgenauigkeit < 0,005 mm, betont Schunk.

Bei der Integration des Spannfutters in die Schütte-Werkzeugschleifmaschine haben sich die kurzen Entscheidungswege der beiden eigentümergeführten Unternehmen ideal ergänzt, heißt es in der gemeinsamen Presseerklärung. Auf dieser Basis baue Schütte seine Kompetenz beim Nachschärfen von kleinen Serien und Einzelstücken weiter aus. Schon jetzt bieten die Schleifmaschinen der Serie 305 linear mit ihrem NC-Kettenmagazin für 140 Werkstücke, dem 12-fach-Schleifscheibenwechsler und der Software Sigspro gute Voraussetzungen für eine automatisierte Abarbeitung aus einer frei-chaotischen Bestückung, heißt es weiter. Jeder Magazinplatz könne für einen anderen Schaftdurchmesser eingerichtet und beliebig mit einem entsprechenden Schleifprogramm verknüpft werden.

Das durchmesserflexible Prismenspannfutter stelle auf der Spannmittelseite das ideale Gegenstück dar, um ebenso flexibel die vielfältigen Werkzeugdurchmesser sicher und genau zu spannen. Seine



Schleifmaschinen von Schütte können auf Wunsch bereits ab Werk mit dem durchmesserflexiblen Werkzeugschleiffutter Prismo von Schunk ausgestattet werden.

fünf Spannbacken werden je von einem Doppelprisma geführt. Ein drittes Prisma befindet sich unmittelbar auf der Spannfläche, die direkt am Werkzeugschaft anliegt. So passt sich das Futter an den jeweiligen Werkzeugdurchmesser an. Es unterscheidet sich laut Schunk damit deutlich von herkömmlichen Lösungen, bei denen die Spannfläche nur rund geschliffen ist.

Der konstruktive Aufbau, die Grundhülse sowie die robuste Bauweise würden dem Futter eine hohe Steifigkeit verleihen. Um Verschmutzungen zu verhindern und die hohe Genauigkeit dauerhaft zu erhalten, wird Prismo im Schleifbetrieb mit gereinigtem Öl gespült,

welches die Schütte-305-Baureihe bereitstellt. Unabhängig davon, welcher Werkzeugdurchmesser bearbeitet wird, bleibt die X-Achse des Schleiffutters unverändert. Alle Backen verharren also auf der identischen axialen Position. Die Gefahr eines Crashes wegen einer nicht berücksichtigten Verschiebung der X-Achse gehöre damit der Vergangenheit an. Das Prismenspannfutter ist für Drehzahlen bis maximal 2500 min⁻¹ getestet. (rk)

■ Alfred H. Schütte GmbH & Co KG, www.schuette.de, Halle 17, Stand D08

■ Schunk GmbH & Co. KG, www.schunk.com, Halle 3, Stand H07

LIVE AUF
DER EMO



IDEEN IN PRODUKTION

Wirklich wegweisende Ideen erkennt man daran, dass sie den Produktionsalltag verbessern. Sie und wir haben dasselbe Ziel. Ein Mehr an Support und Dienstleistungen. Treffen wir uns auf der EMO 2011. In der IDEEN-FABRIK+.

EMO | HALLE 4 · STAND A06

TOOLS+IDEAS®

KOMET
GROUP