

August 2007

Pressemitteilung Nr. 05

Neues zur EMO, Hannover vom 17.9. bis 22.9.2007 – Halle 6, Stand D21

EINE Fertigung – EIN Spannsystem

Flexibilität und Durchgängigkeit sowie strategisches Vorgehen sind Voraussetzung für Rüstzeit-reduzierung und Maximierung der Maschinendurchlaufzeit .

Ausrichten und Voreinstellen von Werkstücken auf dem klassischen T-Nutentisch kostet be-kanntlich nicht nur Zeit, sondern blockiert auch die Maschine – was wiederum die Kosten treibt. Wer Nullpunkt-Spannsysteme mit Wechselpaletten kombiniert, entkoppelt nicht nur die Rüst- und Maschinenlaufzeit, sondern kann auch problemlos von Maschine zu Maschine wechseln.

Doch hier beginnen die Grenzen vieler auf dem Markt angebotener Spannsysteme – bestehend aus einer auf der Werkzeugmaschine fest montierten Basis und dazugehörigen Wechselpaletten.

Entweder sind die Systeme nur fürs Erodieren geeig-net- oder eben gerade nicht. Für das konventionelle Fräsen wird ein anderes System angeboten als zur schweren Zerspaltung oder dem HSC-Fräsen. Die Basis für das Drahtschneiden ist ebenso verschieden wie die fürs Schleifen, Drehen oder die Laserbearbei-tung. Palettengrößen lassen sich nicht an die vorhan-denen Werkstückabmaße oder -gewichte anpassen.

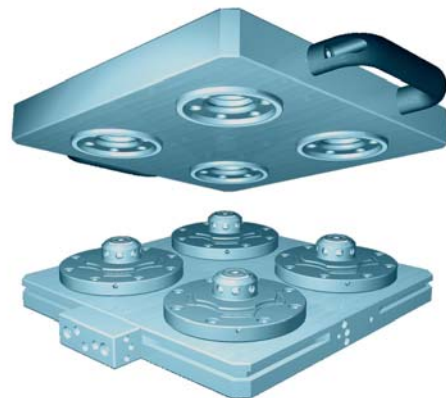
Das Resultat: In einer Fertigung werden zig ver-schiedene, untereinander nicht kompatible Systeme angeschafft und eingesetzt. Dies hat zur Folge, dass für jedes System separate, jeweils passende, Paletten gekauft werden müssen obwohl vorhan-dene, aber nicht kompatible Paletten ungenutzt herumliegen. Ein Wechseln von einer Maschine zur Nächsten ist meist nicht möglich.

Doch warum sich jetzt schon definieren auf welcher Maschine später produziert werden soll? Festgelegt sein auf eine bestimmte Maschine, nur weil die zu spannenden Werkstücke etwas größer oder schwerer sind? Unflexibel, nur weil ein Spannsystem nicht zum Anderen passt?

Mit dem Power-Grip Nullpunktspannsystem wurden diese Probleme gelöst.

Power-Grip ermöglicht durch seinen modularen Aufbau eine durchgängige Palettierung der kompletten Fertigung mit nur EINEM Spannsystem

Verwendet wird ein und dieselbe Basis-Schnittstelle, egal welche Maschine palettiert wird oder welche Werkstückdimensionen aufgespannt werden.





Palettisieren · Automatisieren · Rationalisieren

Bestückt wird die Maschine, die gerade frei ist und nicht die, die das passende Spannsystem hat. Aufgespannt wird das Werkstück, das die höchste Priorität hat, nicht das, welches aufgrund seiner Dimensionen am besten zum vorhandenen Spannsystem passt.

Power-Grip besitzt eine große Vorzentrierung und arbeitet ohne Spannzapfen. Eine Wiederholgenauigkeit von $\pm 0,002$ mm garantiert Ihnen hochpräzises Arbeiten. Dank axial federnder Zentrierlippen gibt es keinerlei Verspannungen und Ungenauigkeiten bei Temperaturschwankungen.

Mit über 750.000 Spannungen ohne Referenzverlust arbeitet Power-Grip bereichsübergreifend, egal, ob Sie Fräsen, Drehen, Draht- oder Senkerodieren, Flach- oder Rundschleifen, Bohren oder Lasern.

Kompatibel zum Spannsystem wird auf der EMO ein neuentwickelter **Deformationsspanner** sowie ein **Zentrischspanner** präsentiert.

Sie zeichnen sich durch kompakte Bauform, hohe Genauigkeit, größte Flexibilität und -dank der Integration der Power-Grip- Schnittstelle- durch perfekte Prozesssicherheit aus.

Auch hier bietet eine einzige, einmal angeschaffte Basis, beliebig viele Aufspannmöglichkeiten.

Überzeugen Sie sich auf der EMO 2007 in Hannover in Halle 6 Stand D21.

PARTOOL GmbH & Co. KG
Edisonstraße 81
D- 90431 Nürnberg
Tel: +49(0)911/656589-0
Fax: +49(0)911/656589-61
info@partool.de
www.partool.de

PAROTEC AG
Wilerstrasse 163
CH-9230 Flawil
Tel: +41(0)71 394 10 00
Fax: +41(0)71 394 10 09
info@parotec.ch
www.parotec.ch