

November 2020

## Pressemitteilung Nr. 12

### Durchgängiges Werkstückspannen für mehr Gewinn

## Eine Maschine die steht, produziert nicht, ...

... und wer nichts produziert, kann nichts verdienen.

... und wer nichts produziert, kann nichts verdienen.

Permanente Lieferbereitschaft trotz kürzerer Lieferzeiten, höchste Qualitäts- und Präzisionsanforderungen und flexible Auftragsannahme bestimmen den Produktionsalltag in Werkzeug- und Formenbau und der Produktion. Doch selbst bei befriedigender Auftragslage wird oftmals der Gewinn durch lange Rüst- und Maschinenstillstandzeiten erheblich minimiert.

„Wir können im Augenblick nicht produzieren, weil wir gerade einrichten“- ein Satz, der in vielen Unternehmen bezeichnend ist für den gesamten Produktionsablauf. Sich jetzt schon festlegen, auf welcher Maschine später produziert werden soll? Festgelegt auf eine bestimmte Maschine, nur weil die zu spannenden Werkstücke etwas größer oder schwerer sind? Unflexibel, nur weil ein Spannsystem nicht zum anderen passt?

Durchgängigkeit und Flexibilität sind Garant für Rüstzeitreduzierung und Maximierung des Unternehmensgewinns. Das Power-Grip Nullpunktspannsystem ermöglicht durch seinen modularen Aufbau eine durchgängige Palettierung der kompletten Fertigung. Verwendet wird ein und dieselbe Schnittstelle, egal welche Maschine palettiert wird oder welche Werkstückdimensionen aufgespannt werden. Dies ermöglicht höchste Flexibilität in Ihrem Produktionsablauf. 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.

### Vorteile des Nullpunktspannsystems Power-Grip , die Ihre Produktion schnell und sicher machen:

- Power-Grip besitzt eine große Vorzentrierung und arbeitet ohne Spannzapfen.

Die Spannung der Palette erfolgt durch den Spannring. Beschädigungen von Referenzflächen bei der Zuführung sind ausgeschlossen!

#### Vertrieb und Technologiezentrum:

Partool GmbH & Co. KG  
Edisonstraße 19 · 90431 Nürnberg

Tel.: +49 (911) 65 65 89 - 0  
Fax: +49 (911) 65 65 89 - 61

Registergericht HRA 12514  
UST-ID-Nr.: DE 219278592

info@partool.de  
www.partool.de

#### Bankverbindungen:

Sparkasse Mittelfranken Süd  
IBAN DE09 7645 0000 0221 3390 47  
BIC BYLADEM1SRS

HypoVereinsbank Nürnberg  
IBAN DE09 7602 0070 0305 0476 35  
BIC HYVEDEMM460

#### Geschäftsführer:

Dipl.-Ing. Werner Schumacher

- Power-Grip arbeitet ausgleichend mit axial federnden Zentrierlippen.  
Das heißt, keine Verspannungen und Ungenauigkeiten bei Temperaturschwankungen.
- $\pm 0,002$  mm Wiederholgenauigkeit selbst unter schwierigsten Arbeitsbedingungen.
- 750.000 Spannungen ohne Referenzverlust.
- Power-Grip arbeitet bereichsübergreifend, egal, ob Sie Fräsen, Drehen, Draht- oder Senkerodieren, Flach- oder Rundschleifen, Bohren oder Lasern.
- Die Z-Auflagen werden vor dem Spannen automatisch mittels Luft gereinigt.  
Ein leichter Überdruck lässt keinerlei Verschmutzung im System zu.
- Das System ist nahezu wartungsfrei und leicht überprüfbar.  
Der Kugelmechanismus ist von außen jederzeit leicht zugänglich.  
Sie können das System ohne Nullpunktverlust reinigen!
- Das Gesamtsystem ist komplett gehärtet, rostbeständig und damit für jeden Einsatz geeignet.

Der durchgängige Einsatz von Power-Grip reduziert Rüstkosten um bis zu 80%.

Durch die konsequente Erhöhung der Maschinenlaufzeit reduzieren sich sowohl die variablen sowie die Fixkosten und steigern den Gewinn um ein Vielfaches.

*PARTOOL GmbH & Co KG Edisonstr. 19,  
90431 Nürnberg Tel.: 0911/656589-0  
Fax: 0911/656589-61  
[info@partool.de](mailto:info@partool.de)  
[www.partool.de](http://www.partool.de)*

**Vertrieb und Technologiezentrum:**

Partool GmbH & Co. KG  
Edisonstraße 19 · 90431 Nürnberg

Tel.: +49 (911) 65 65 89 - 0  
Fax: +49 (911) 65 65 89 - 61

Registergericht HRA 12514  
UST-ID-Nr.: DE 219278592

[info@partool.de](mailto:info@partool.de)  
[www.partool.de](http://www.partool.de)

**Bankverbindungen:**

Sparkasse Mittelfranken Süd  
IBAN DE09 7645 0000 0221 3390 47  
BIC BYLADEM1SRS

HypoVereinsbank Nürnberg  
IBAN DE09 7602 0070 0305 0476 35  
BIC HYVEDEMM460

**Geschäftsführer:**

Dipl.-Ing. Werner Schumacher