



Sechs Magazine ermöglichen den schnellen und automatischen Werkzeugwechsel (rechts)



Das Werkzeugwechselsystem ist sehr kompakt gehalten und in die Maschine integriert

## Automatisches Wechseln

Das neue Werkzeugwechselsystem der Kugler GmbH unterstützt die Maßnahmen zur Verringerung von Rüstzeiten und folglich die Senkung der Bearbeitungskosten.

Der Werkzeugschrank der neuen Bearbeitungszentren der Kugler-Mikrobearbeitungsmaschinen Microgantry micro und Micromaster ist Platz sparend und gut zugänglich in der Maschine integriert. Er nimmt 60 Werkzeuge in sechs Magazinen auf. Ein Doppelgreifersystem garantiert die Schnelligkeit des Wechslers. Das neue Werkzeug ist bereits zur Verfügung gestellt, während der andere Greifer das benutzte Tool mit Werkzeugschäften von 3 oder 4 mm Durchmesser und Schaftlängen bis 70 mm aufnimmt und ablegt. Die speziell entwickelte Lösung für exaktes Einführen in die Spannzange gewährleistet einen prozesssicheren Werkzeugwechsel. Die voll gekapselte Ausführung mit zwei automatischen Türen erlaubt den einfachen Wechsel. Die Magazine sind mechanisch codiert, um ein falsches Einsetzen zu verhindern. Das neue Werkzeug wird eingespannt und dann optisch bei Nenndrehzahl vermessen. Dieses Vorgehen garantiert höchste Genauigkeit für die Anwendungen beispielsweise bei der Herstellung optischer Flächen und ermöglicht, die Anforderungen an ultrapräzise Mikrobearbeitungszentren zu erfüllen.

Kugler GmbH [www.kugler-precision.com](http://www.kugler-precision.com)

## Effektiver zerspanen

Die Vogtland Schleiftechnik stellt hochgenaue Profil- und Sonderwerkzeuge her. Ein Beispiel dafür ist die Werkzeugserie VS-Tools zur Nut- und Profilerstellung.

Seit 1998 schreibt die Vogtland Schleiftechnik eine Erfolgsgeschichte mit Sonderwerkzeugen für die metallverarbeitende Industrie. Bei der Lösungsfindung für den Kunden wird grundsätzlich das komplette Maschinenumfeld inklusive der gesamten Zerspannungsaufgabe betrachtet. Höhere Kosten entstehen beispielsweise bei Maschinenstillständen oder Arbeitsvorgängen, die einfach nicht mehr zeitgemäß sind und in vielen Fällen durch wesentlich schnellere Lösungen ersetzt werden können. Dabei wird zusammen mit dem Kunden das produktive Werkzeug entwickelt, ohne großartig in bestehende Prozesse einzugreifen. So ist eine kostengünstigere Umsetzung gewährleistet.

### Große Stechbreiten und hohe Stabilität

Ein Beispiel für die Leistungsfähigkeit ist ein innovatives System aus Werkzeughalterungen und Schneidplatten für die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben. Damit sind sehr große Stechbreiten bis 60 mm möglich bzw. verschiedene Einstiche, die sich auf 60 mm am Bauteil befinden. Die Werkzeuge haben einen geschliffenen Schaft, der für exakte Positionierung sorgt, eine sehr



VS-Tools ist ein innovatives System aus Werkzeughalterungen und Schneidplatten für die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben

hohe Wechselgenauigkeit von unter 0,02 mm, sind leicht von links und rechts zu bedienen und behindern den Spanfluss nicht. Außerdem verleiht die extreme Spannkraft dem Werkzeug hohe Stabilität und Prozesssicherheit. Spezialisten des Unternehmens passen die Form der Halterung und Schneidplatte optimal an die Bearbeitungsaufgabe an, so dass es sich für den Anwender bezahlt macht. So beispielsweise beim Drehen einer Zwischenwelle aus C 45. Zwar lagen Werkzeug- und Halterkosten der VS-Tools höher als bei den zuvor eingesetzten Wendeschneidplatten, am Ende sparte der Hersteller aufgrund der höheren Standzeit und Mehrfachbearbeitung bei den Werkzeugwechselkosten ein.

VST Vogtland Schleiftechnik GmbH & Co. KG [www.vst-net.de](http://www.vst-net.de)

SKSKOMM Text Nr.610\_3397 mav 4/2011