

Pressemitteilung

27. September 2021

Weltpremiere von Hainbuch: AC [automated change] Linie

Aufbruch in ein neues Automatisierungs-Zeitalter – automatisierter Wechsel von Spannköpfen und ganzen Spannmitteln

Für die zerspanende Industrie beginnt mit der AC [automated change] Linie von Hainbuch ein neues Automatisierungs-Kapitel. Der Hersteller für hochpräzise Werkstückspannmittel aus Marbach am Neckar präsentiert seine neuen Produkte für die Umsetzung von Automatisierungsprojekten, die zwei Lösungen umfassen. Damit lassen sich automatisiert Spannköpfe mit oder ohne Werkstückanschlag und sogar ganze Spannmittel wechseln. Denn Maschinen und Anlagen müssen flexibel sein und sich selbst rüsten, um der wachsenden Produktindividualisierung sowie der Fertigungslosgröße »eins« gerecht zu werden. Durch den Einsatz dieser Hainbuch Lösungen laufen die automatisierten Maschinen länger, rüsten sich in kürzester Zeit von selbst und senken somit die Kosten. Es wird eine höhere Maschinenauslastung als bei konventionellen Maschinen erreicht, da mannlose Schichten prozesssicher durchgeführt werden können.

Automatisierter Spannmittelwechsel mit der Centrotex AC Schnittstelle

Bei dieser Schnittstelle zum automatisierten Wechsel von Spannfuttern, Spanndornen und Sonderspannmitteln funktioniert der Spannmittelleinzug über eine Bajonettmechanik, die mittels mechanischem Aktuator betätigt wird. Der Roboter oder das Portal positioniert das Spannmittel an der Centrotex AC Schnittstelle auf der Maschinenspindel, das Bajonett verriegelt sich und dabei wird das Spannmittel eingezogen. Das umgesetzte Reinhaltetechnikkonzept »abweisen und abführen« sichert durch Blas- und Spülvorgänge den prozesssicheren Ablauf des Wechsellvorgangs. Mehrere Luftanlagekontrollen prüfen zudem den Wechsellvorgang und geben dieses an die Maschinensteuerung weiter. Die Centrotex AC Schnittstelle ist für Drehmaschinen mit horizontaler oder vertikaler, rotierender Spindel geeignet. Der große Vorteil: Der Mitarbeiter stellt nur die Spannmittel und die zu produzierenden Teile bereit und kann dadurch mehrere Maschinen gleichzeitig bedienen oder ganze Schichten völlig autark laufen

Pressemitteilung

lassen. Die Rundlauf- und Fertigungsgenauigkeiten sind identisch wie bei den eingesetzten Spannmitteln, zuzüglich $\leq 0,003$ mm Wechselwiederholgenauigkeit der Centrotex AC Schnittstelle. Die bekannte Schnellwechsel-Schnittstelle Centrotex M ist bereits auf Tausenden Maschinen im Einsatz und diese Erfahrungen hat Hainbuch in die Automatisierungsvariante Centrotex AC einfließen lassen.

Spannkopf- und Werkstückanschlagwechsel mit Toplus AC oder Spanntop AC Spannfutter

Diese kraftbetätigten Spannfutter mit integrierter Schnittstelle werden zum gemeinsamen oder getrennten Wechsel des Spannkopfs und des Werkstückanschlags eingesetzt. Die Spannfutter sind für Drehmaschinen mit horizontaler oder vertikaler, rotierender Spindel geeignet und sogar stationär auf Bearbeitungszentren oder Messmaschinen einsetzbar. Mit dieser Automatisierungslösung, die auch in Kombination mit Centrotex AC einsetzbar ist, ist kein manuelles Rüsten erforderlich und eine mannlose sowie prozesssichere Fertigung möglich. Die Rundlauf- und Fertigungsgenauigkeiten sind identisch wie bei den bekannten Hainbuch Spannfuttern.

Zeichen [mit Leerzeichen]: 3.208

Bilder:

01_Hainbuch_automatischer_Futterwechsel.jpg

Der automatische Spannfutterwechsel mit der Centrotex AC Schnittstelle.

02_Hainbuch_automatischer_Dornwechsel.jpg

Der automatische Spanndornwechsel mit der Centrotex AC Schnittstelle.

03_Hainbuch_automatischer_Spannkopfwechsel.jpg

Der automatische Spannkopf- und Werkstückanschlagwechsel mit dem Spannfutter Toplus AC.

Pressemitteilung

Pressekontakt:

Melanie Bernard

Presse- und Öffentlichkeitsarbeit

Tel. +49 7144.907-219

Fax +49 7144.907-270

melanie.bernard@hainbuch.de