

PRESSEINFORMATION 06/09

Erhöhte Prozesssicherheit und Lebensdauer von Schrumpffuttern

Ab sofort neu bei ZOLLER: »heat control« zur automatischen Überwachung der Schrumpfparameter mit Überhitzungsstopp. Für mehr Komfort und Prozesssicherheit beim Schrumpfen von Werkzeugen.

Bei der Auswahl der geeigneten Werkzeugaufnahme für die präzise Bearbeitung von Teilen steht der Anwender vor vielen Entscheidungskriterien. Geht es doch unter anderem darum, für die hochpräzisen und leistungsfähigen Schneidwerkzeuge die geeignete Werkzeugaufnahme zu finden. Denn ohne diese ist das Ergebnis der Schneide und somit am Werkstück definitiv nicht erreichbar, egal ob es sich dabei um Standzeit, Oberflächengüte oder Genauigkeit handelt. Wichtige Kriterien sind Schwingungsdämpfung, Spannkraft, Unwucht, Handhabbarkeit, Preis usw.. Fest steht auch, dass es keine Werkzeugaufnahme oder Spannfutter gibt, welche in allen Punkten 100%ig ideal ist. So ist es üblich, dass in einem Fertigungsbetrieb unterschiedliche Werkzeugaufnahmen zum Einsatz kommen, wie zum Beispiel Spannzangen aus alten Beständen, Weldon für Schrupperarbeiten und Schrumpffutter zum Schlichten.

Somit ergibt sich zwangsläufig in der Fertigung die Situation, dass unterschiedliche Aufnahmesysteme und Spannfutter im Umlauf sind und dementsprechend auch behandelt werden müssen. Für ZOLLER als führender Hersteller von Einstell- und Messgeräten ist es das Ziel, den Anwendern Komfort und Prozesssicherheit zu bieten. Genau dies wird durch die neu entwickelte Technologie »heat control« zur automatischen Überwachung der Schrumpfparameter gewährleistet.

Insbesondere das induktive Schrumpfen und Einstellen von Werkzeugen auf Solllänge stellt hierzu hohe Anforderungen, welche mit dem ZOLLER »redomatic« (Bild 1) perfekt gelöst sind. Neben der Möglichkeit der automatischen Überwachung des Kühlmittelübergaberohrs (Bild 2) und der Einschrumpflänge (Bild 3) gibt es bereits die Sicherheit durch das automatische Schrumpfleitsystem »s.l.s.« (Bild 4).



Bild 1

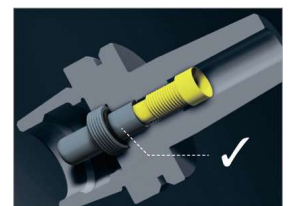


Bild 2

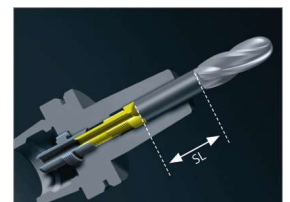


Bild 3

Nun werden mit der neuen Entwicklung »heat control« von ZOLLER auch die Induktionsleistung und somit die Schrumpfparameter automatisch überwacht. Das ZOLLER »redomatic« prüft vor dem Erhitzen des eingespannten Futters innerhalb von Sekunden, ob dies zur aktuell eingestellten Spulenleistung passt. Somit wird vermieden, dass Schrumpffutter unnötig stark erhitzen und in ihrer Lebensdauer eingeschränkt oder zerstört werden. Noch viel gravierender ist die Situation, wenn ein Bediener ein Schrumpfspannfutter mit einem Hydrodehnspannfutter (aufgrund der rein optischen Ähnlichkeit, Bild 5) verwechselt. Wird ein Hydrodehnspannfutter erhitzt, so kommt es zur Explosion! Auch dies kann mit dem ZOLLER »redomatic« und der automatischen Überwachung der Schrumpfparameter »heat control« vermieden werden.

E. Zoller GmbH & Co. KG
ppa. Christian Pfau



Bild 4



Bild 5