



## DER TISCH STÖRT NICHT MEHR

Bohrkopf für Horizontalbohrungen von Grotefeld

Die Tischplatte einer Nesting-Maschine steht CNC-Aggregaten für das Bearbeiten der Schmalflächen in der Regel im Weg.

So lässt sich nicht ohne weiteres horizontal in die Schmalfläche einer nur 16 mm dicken Platte bohren. Der Aggregathersteller Grotefeld hat jedoch seinen

**Der G19 bringt die Zentrierspitze ohne Kollision auf nur 7,5 mm über Tischniveau**

**WINKELBOHRKOPF G19** genau dafür entwickelt. Der »G19-1.1-B« ist ein übliches Bohrgetriebe und lässt sich beim laufenden Bearbeitungsprozess aus dem Werkzeugwechsler in die Hauptspindel einwechseln. Das Alleinstellungsmerkmal dieser Aggregatereihe jedoch ist das außergewöhnlich geringe Maß von nur 7,5 mm von der Unterseite des Aggregats bis zur Mitte der Bohrer Aufnahme. Nur dank dieser sehr flach gehaltenen Bauweise des Bohrkopfes ist es möglich, im Nesting-Verfahren gefertigte

Teile unmittelbar nach dem Fräsen seitlich zu bohren. Das Getriebe setzt die Antriebsdrehzahl von bis zu 4000 min<sup>-1</sup> im Verhältnis 1:1,99 auf die Bohrer Aufnahme herauf. Die maximale Bohrer drehzahl beträgt also 8000 min<sup>-1</sup>. Diesen anspruchsvollen Bohrvorgängen können vor dem Bekanten der Werkstücke weitere Bearbeitungsschritte folgen.

**Grotefeld GmbH**

32339 Espelkamp

Tel.: (05772) 807-1, Fax: -3

[www.grotefeld.com](http://www.grotefeld.com)

## DRUCK UND SEINE BEWÄLTIGUNG

Hochleistungsbohraggregat mit Betriebsdatenerfassung von Atemag

Neue Hochleistungsbohrer drehen und bohren schneller. Das bringt jedoch einen Druck auf das Aggregat von bis zu 70 kg pro Bohrer mit sich. Atemag hat die Bauweise der Bohrgetriebe entsprechend angepasst. Das Bohraggregat **HORI PRO FUNCTION LINE** bohrt jetzt mit bis zu 5 m/min und einer Drehzahl von 7500 min<sup>-1</sup> und ist damit bis zu

60 Prozent schneller als bisher. Hori PRO ist mit dem Datenerfassungs- und Leistungssteigerungssystem »Atemag Control 4.0« ausgestattet. Im Testeinsatz beim Fensterhersteller Outline A/S in Dänemark konnte sich das Aggregat zum ersten Mal unter realen Bedingungen auf einer Conturex-CNC von Weinig bewähren. Control 4.0 half, alle

Betriebsdaten zu erfassen, zu optimieren und im Anschluss auszuwerten. Trotz intensiver Nutzung konnte das Hori Pro Function Line das vorgeschriebene Wartungsintervall mehr als verdoppeln.

**Atemag AG**

77716 Hofstetten

Tel.: (07832) 9997-0, Fax: -12

[www.atemag.de](http://www.atemag.de)



**Dieser Bohrkopf ist schnell und meldet sich, bevor er heißläuft**

## WOMIT SCHNEIDE ICH ACRYLGLAS?

Werkzeugempfehlungen für spezielle Werkstoffe auf der Homepage von Leuco

Wer spezielle Werkstoffe zu verarbeiten hat, erhält auf der Homepage des Werkzeugherstellers Leuco Unterstützung: [www.bit.ly/Leuco-Werkzeugempfehlung](http://www.bit.ly/Leuco-Werkzeugempfehlung). Gemeinsam mit Werkstoffherstellern erstellt Leuco Bearbeitungsempfehlungen für deren neue Werkstoffe. So soll der Anwender schnell und leicht eine wirtschaftliche Werkzeug-



**Unsaubere Schnitte? Leuco hilft bei der Wahl des Werkzeugs**

lösung finden, und zwar möglichst aus dem Standardprogramm des Werkzeugherstellers. Die Werkzeugempfehlungen richten sich auch nach den vorhandenen Maschinen, das heißt Sägeblätter für Plattenaufteilsägen und Formatkreissägen, Zerspaner und Fügefräser für Durchlaufanlagen, sowie Bohrer und Schaftfräser für die Stationär-

bearbeitung. Die Werkzeugempfehlungen liefert Leuco komplett mit Bearbeitungshinweisen und Informationen zur jeweils idealen Schnittgeschwindigkeit und dem Zahnvorschub.

**Leuco Ledermann GmbH & Co. KG**

72160 Horb

Tel.: (07451) 93-0, Fax: -270

[www.leuco.com](http://www.leuco.com)