

zip auf weitere Sägeblätter für die Holzbearbeitung, aber auch verschiedenste Fräser übertragen werden.

Das „Plattenaufteil-Sägeblatt 2.0“ stellt eine wesentliche Neuheit dar. Es ist in Zusammenarbeit mit dem italienischen Maschinenhersteller Biesse entwickelt worden, und das Arbeitsergebnis kann sich sehen lassen: Das Sägeblatt bietet eine um bis zu 70 % höhere Standzeit bei um 35 % günstigeren Gesamtkosten. Dabei ist es universell einsetzbar. Spanplatte, MDF, Multiplex und HPL werden bei bester Fertigschnittqualität zerspannt. Und das bei einer Reduzierung der Lautstärke um 50 %. Das sind keine Traumwerte – das sind Werte aus der Praxis, geliefert von Pilotkunden. Mit dem „HP-Spannsystem“ (Abbildung 20) stellte AKE eine flexible Alternative zum Schrumpfen vor. Die Besonderheit dieses Spannsystems besteht darin, dass es die Nachteile herkömmlicher, mechanischer Spannsysteme eliminiert und gleichzeitig Vorteile bietet, wie sie nur von hochpräzisen Spannmitteln bekannt sind. Mit einer schlanken Bauform und einer um 50 % verbesserten Rundlaufgenauigkeit bietet es Vorteile im Bereich Präzision. Durch die Verwendung von Standard-Spannzangen entstehen keine Zusatzkosten. Das System eignet sich für hohe Drehzahlen bis 24000 U/min, sowohl im Rechts- als auch Linkslauf. Auch in Sachen Sicherheit, Spannkraft und anderen Faktoren kann das System punkten. Im Ergebnis ist das „HP-Spannzangenfutter“ flexibler als das Schrumpfen

acher hatte  
ellt – als Blick-  
essebauer von  
esonderes ein-  
n das Penro-  
Sockel gestellt  
lassen.

et und zum an-  
höht und das

on beim „Whis-  
(Abbildung 18)  
Performance des  
mieren, haben  
e Gruppenver-  
ch die intelli-  
erer Schneiden  
effekte Schnitt-  
zierte Schnitt-  
ondere Design  
llen Einsatz in  
Holzwerkstoff-  
ern und zeich-  
hervorragende  
wichtiger Bau-  
n verringerten  
ue Laser-Orna-  
e Dämpfungs-  
werden so ver-  
ngsqualität er-  
Cut“-Kreissäge-  
e Schnittbreite  
adurch müssen  
Ritz-Kreissäge-  
en.

ler Leuco ist  
der Lärmten-  
g eine „never  
„Air-Face-De-  
rde nach dem  
auf die Füge-

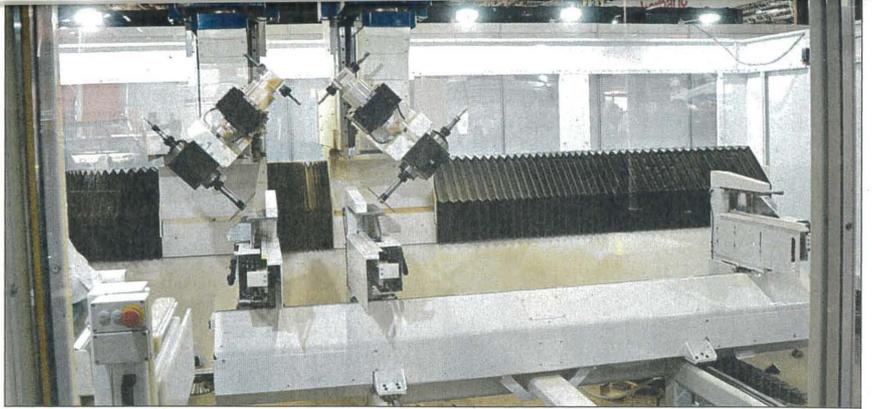


Abbildung 16 Bacci, der Spezialist für den Massivholzbereich, hat den beiden Bearbeitungsstationen des „EVO Jumb“ eine Performance programmiert, die spiegelbildliche Bewegungen – Tänzern gleich – ausführten.

und zusätzlich präziser als herkömmliche Spannsysteme.

**Grotefeld**, der Spezialist für Aggregate aus Espelkamp, produziert heute direkt angetriebene Bohr-, Fräs-, und Sägeeinheiten, einzeln abrufbare Bohr-Getriebe mit Vorlege-Spindeln sowie CNC-Bearbeitungs-Einheiten für Holz, Kunststoff und Aluminium (Abbildung 28). Die 90 %-Fertigungstiefe erleichtern Grotefeld das Entwickeln und Herstellen von kundenspezifischen Aggregaten. Als Beispiel mag der Winkelkopf „G 12“ (Abbildung 21) mit einer kurzen, durchgehenden Bohrspindel und zwei Werkzeugaufnahmen gelten, der für die Türenindustrie entwickelt wurde und für die Fertigung von „Elepart“-Bohrungen besonders geeignet ist. Auf sehr

viele Einsatzbereiche zugeschnitten ist hingegen das Aggregat „GT22“, das sowohl bei der Beschriftung von Werkstückoberflächen als auch beim Präzisionsschneiden von Schutzfolien eingesetzt wird. Es erfreut sich großer Beliebtheit in Industrie und Handwerk, weil diese Baugruppe Textmarker, Filzstifte oder Ähnliches aufnehmen kann.

Norbert Schmidt, Großaitingen



Abbildung 19 Werkzeughersteller Leuco hat das neue „Air-Face-Design“ nach dem Vorbild des Eulenflügels auf die Fügefräser übertragen.



Abbildung 20 Fräser nach dem HP-Spannsystem von AKE



Abbildung 18 Um die Performance des „Whisper Cut“-Sägeblattes zu optimieren, haben die Leitz Ingenieure neuartige Gruppenverzahnung entwickelt.

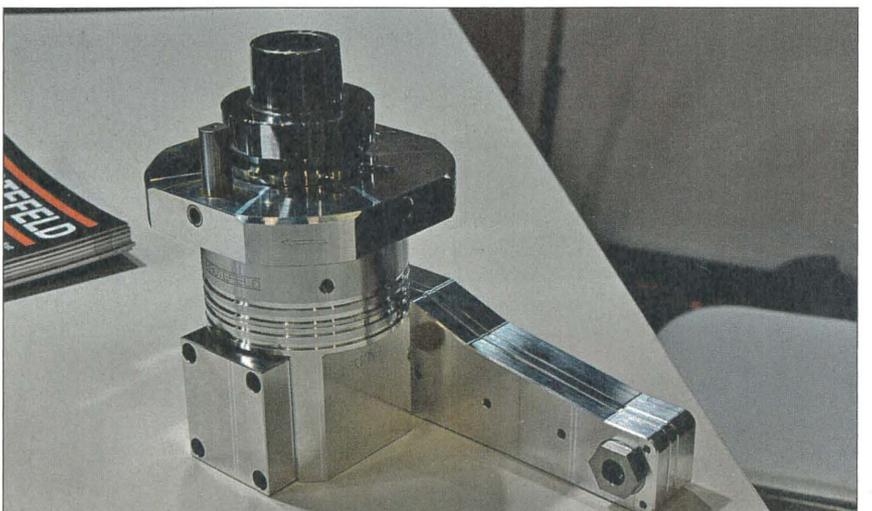


Abbildung 21 Als Beispiel für das Entwickeln und Herstellen von kundenspezifischen Aggregaten mag der Winkelkopf „G 12“ von Grotefeld dienen, der mit einer kurzen, durchgehenden Bohrspindel und zwei Werkzeugaufnahmen für die Türenindustrie ausgestattet ist.