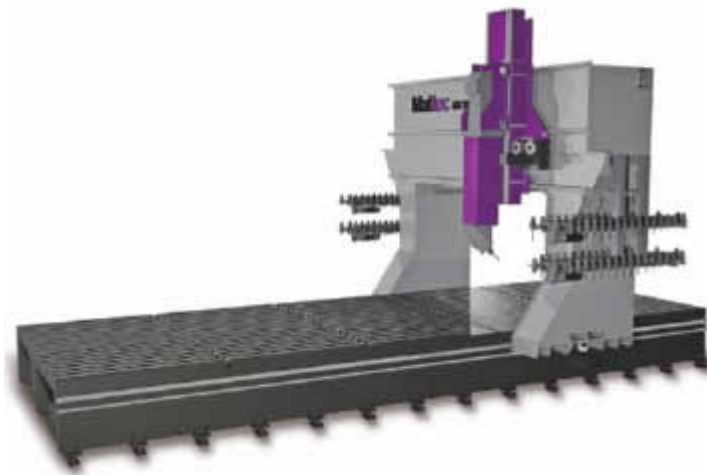


Konzipiert für große Ziele

Portalfräsmaschine | Die modulare Fräsmaschinen-Baureihe Mattec für die Großteilebearbeitung im Werkzeug- und Formenbau ist individuell konfigurierbar. Die Anlagen werden komplett in Deutschland gefertigt und sollen ein besonders gutes Preis-Leistungs-Verhältnis bieten.

Die Portalfräsmaschinenserie Mattec ist eine Neuentwicklung der Sirtec GmbH (Halle 8, Stand E149). Besonderes Augenmerk legten die Ingenieure dabei auf ein möglichst hohes Maß an Flexibilität bei der umsetzbaren Anlagengröße und der lieferbaren Ausstattung. Das Ziel war eine Portalfräsmaschine, die in fast jede Produktion integriert werden kann. Und die komplette Fertigung sollte in Deutschland innerhalb eines preislich attraktiven Rahmens stattfinden.

Dank nahezu kompletter Fertigung im Werk Rüthen kann der Hersteller von der Startphase bis zur Aufstellung beim Kunden vor Ort auf alle Wünsche und örtlichen Gegebenheiten eingehen und reagieren. Ein modularer Aufbau der Anlage bietet ein Höchstmaß an Flexibilität in Höhe, Länge, Breite und Bestückung. Die Verfahrswege reichen von 5000 bis 40 000 mm in X- und



Das modulare Konzept, die kompakte Bauform, diverse funktionale Verbesserungen und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis sollen die Kunden überzeugen. Bild: Sirtec

von 1000 bis 4500 mm in Y-Richtung. In Z-Richtung bringt es die entsprechende Anlage auf Werte zwischen 1000 und 1600 mm. Bei den Fräsköpfen stehen folgende Varianten zur Wahl: Ein manueller 90/45°-Kopf, ein Orthogonalkopf 90/90° mit Hirth-Verzahnung 2,5° und 2-Stufen-Getriebe SK50 sowie ein 30-kW-Antrieb oder ein Gabelfräskopf 90/90° mit Motorspindel als zwei NC-Achsen, der geregelt geklemmt ist. Außerdem vervollständigt ein automatischer Werkzeugwechsler mit 25 bis 380 Werkzeugen die technischen Möglichkeiten einer Mattec-Anlage.

Um die Kundenzufriedenheit hoch zu halten, wird Sirtec von einem Netzwerk aus professionellen Partnern und Zulieferern unterstützt, die dafür sorgen, dass der hohe Qualitätsstandard bei den Maschinen aufrecht erhalten bleibt. (hw) ●

Tief bohren und fräsen in einem

Tiefbohr- und Bearbeitungszentren | Mit den Maschinen der USC-M-Serie will Unisig (Halle 8, Stand A50) den Fertigungsprozess im Formenbau revolutionieren.



USC-M-Serie: Für die Maschinen gibt's ein automatisches Werkzeugwechsel-System für bis zu 120 Tools. Bild: Unisig

Die Maschinen der USC-M-Serie von Unisig kombinieren mehrere Prozesse. Tiefbohr- und Fräsbearbeitungen sind von vier Seiten des Werkstücks möglich, bei gleichzeitigem Verringern der Rüstzeiten und Erhöhen der Genauigkeit für Formenbauer. Mit dem Modell USC-M38 können bis zu 2000 mm lange Werkstücke in einer Aufspannung konventionell bearbeitet und tiefgebohrt werden. Die größere USC-M50 kann bis zu 3000 mm lange Werkstücke bearbeiten.

Beide Maschinen erlauben den Einsatz von Einlippen-Tief-

bohrwerkzeugen sowie effektiveren BTA-Tiefbohrtools fürs Einbringen von Kühlbohrungen. In Kombination mit der zweiten unabhängigen CAT50-Pinole soll dies sämtliche Tiefbohr- und Bearbeitungsfunktionen innerhalb des Arbeitsbereichs der Maschine ermöglichen. Die Maschinen sind mit einem 360°-Werkstücktisch sowie einer programmierbaren Tiefbohr- und einer Bearbeitungsspindel ausgestattet. Diese lassen sich über eine Schwenkachse mit 30° nach unten und 15° nach oben ausrichten. ●