

5-Achs-Bearbeitungszentrum für den Formen- und Werkzeugbau

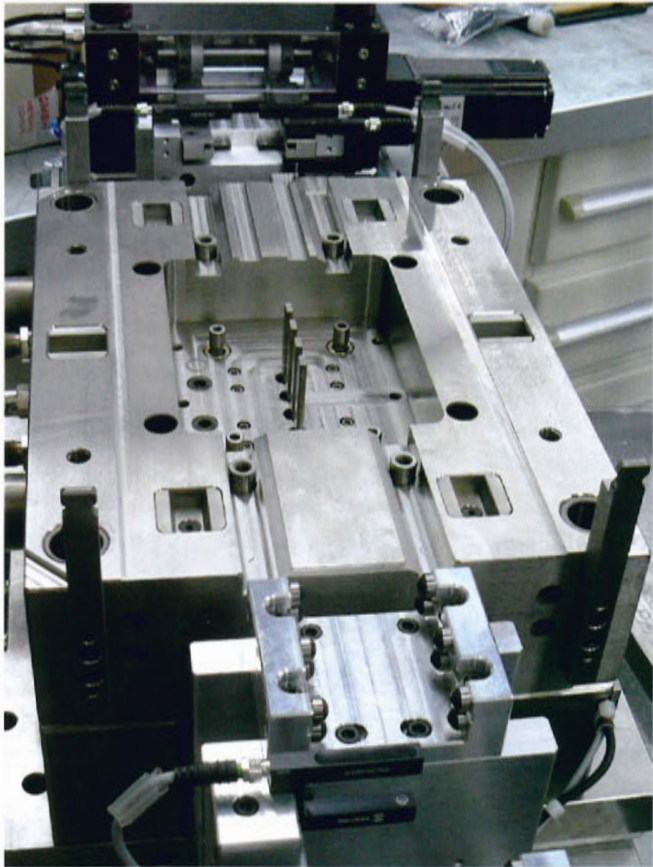


Bild 1:
Die fünfachsigte Bearbeitung macht es möglich Formplatten in einer Aufspannung äußerst präzise und ohne große Rüstzeiten zu bearbeiten



Bild 2:
Der Werkzeugspeicher ist mit 80 Plätzen ausgerüstet. Für die optional zur Verfügung stehenden 200 Speicherplätze war der Platz nicht da

Die Fertigung hochpräziser Formen erfordert entsprechendes Equipment. Neben der absoluten Präzision müssen deshalb 5-Achs-Bearbeitungszentren, speziell im Formenbau, noch ganz andere Kriterien erfüllen, wie der Einsatz der PICOMAX 825 VERSA von Fehlmann bei der Gindele GmbH in Neuhausen zeigt. Vor der Investition standen in Neuhausen deshalb Prozesssicherheit, gute Zugänglichkeit, Bedienerfreundlichkeit und auch der Platzbedarf auf dem Prüfstand.

Die idealen Bearbeitungszentren für den Werkzeug- und Formenbau sind auf Grund der geforderten Genauigkeiten eigentlich nur dreiaxige Maschinen. Solche Statements von erfahrenen Werkzeug- und Formenbauern aus der Vergangenheit müssen ganz aktuell korrigiert werden. Zumindest wenn das 5-Achs-Bearbeitungszentrum von Fehlmann kommt. So sieht es auch

Michael Bucher, Geschäftsführer beim Formenbau Gindele: „Wir haben uns deshalb für das Bearbeitungszentrum entschieden, weil wir wussten, dass Fehlmann in der Lage ist, diese Präzision zu bringen. Wichtig war uns allerdings auch das Gesamtkonzept der Maschine. Das heißt, wir haben die Zugänglichkeit, die erzielbare Produktivität und Leistungsfähigkeit sowie den Platzbedarf

der Maschine verglichen.“ Das fünfachsigte Bearbeiten, in einer Aufspannung, sollte neben den Freiformflächen, Kühlungen, Passungen, Gewinde, Beschriftungen vor allem die Bearbeitung der bis 55 HRC gehärteten Formplatten erleichtern. Mit Erfolg, denn diese Formplatten werden jetzt in einer Aufspannung inklusive Kühlung komplett fertig bearbeitet. Bei all der geforderten Präzision, die trotz