Werkzeughalter für eine höhere Maschinenauslastung

Artikel vom **24. Oktober 2019**
Hand-, Druckluft- und Elektrowerkzeuge

Angetriebene Werkzeughalter reduzieren Maschinenstillstandszeiten mittels vorausschauender Instandhaltung. Bild: Sandvik Coromant

Werkzeughersteller Sandvik Coromant erhöht mit der neuen »Coromant Capto DTH Plus«-Werkzeuglösung die Auslastung von Drehmaschinen und revolverbasierten Multitask-Maschinen, die mit angetriebenen Werkzeughaltern ausgestattet sind. Als Teil des »CoroPlus«-Angebots zur digitalen Zerspanung minimiert die Lösung kostspielige Ausfallzeiten aufgrund von Werkzeugbruch, indem sie den Anwender frühzeitig auf die erforderliche Wartung einzeln angetriebener Werkzeughalter aufmerksam macht. Mithilfe der vorausschauenden Instandhaltung sollen Fertigungsunternehmen ein Maximum an Maschinenproduktivität und Produktionsleistung erreichen könnenund von

schnellen Werkzeugwechseln bei Anwendungen mit angetriebenen Werkzeugen profitieren. Ohne einen Wartungsplan wird ein Werkzeughalter schnell überlastet, was zu kostspieligen Schäden an der Maschine und in der Folge zu Maschinenausfällen und ungeplanten Produktionsstillständen führen kann. Mit der neuen Lösung wird der optimale Wartungszeitpunkt erkannt und Werkzeughalterbruch vermieden. Diese angetriebene Werkzeughalterlösung, die auf der EMO 2019 in Hannover vorgestellt wurde, wurde als Ergänzung zum Schnellwechsel-Werkzeugkonzept »Coromant Capto« entwickelt. Sie verwendet Sensoren zur Datenerfassung und -übertragung via Bluetooth, wodurch keine aufwendige Integration in die Maschinensteuerung notwendig ist. Dank der Schnellwechselfunktion wird die Zeit, die ein Bediener für das Messen, Einrichten und den Werkzeugwechsel benötigt, laut Hersteller auf ein Minimum reduziert. Weil die angetriebenen Werkzeughalter mit einer »Coromant Capto«-Kupplung ausgestattet sind, kann ein umfangreiches Sortiment an Hochleistungswerkzeugen eingesetzt werden. Die im neuen Angebot enthaltene Softwareanwendung liefert dem Bediener Echtzeitinformationen und ermöglicht damit die Live-Überwachung der Spindel. Neben Daten zu Drehzahl und Drehrichtung, die das Risiko einer Überschreitung der Grenzwerte des angetriebenen Werkzeughalters senken, werden aktuelle und frühere Informationen zu bestimmten Werkzeugen erfasst. Außerdem stellt die Software Daten zum Standort eines angetriebenen Werkzeughalters bereit, einschließlich der genauen Produktion, des Maschinentyps, des Werkzeugrevolvers und der Positionsnummer.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
Firmenprofil ansehen

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG
Schmelzegrün 7
D-77709 Wolfach
07834 866-0
info@supfina.com
www.supfina.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag