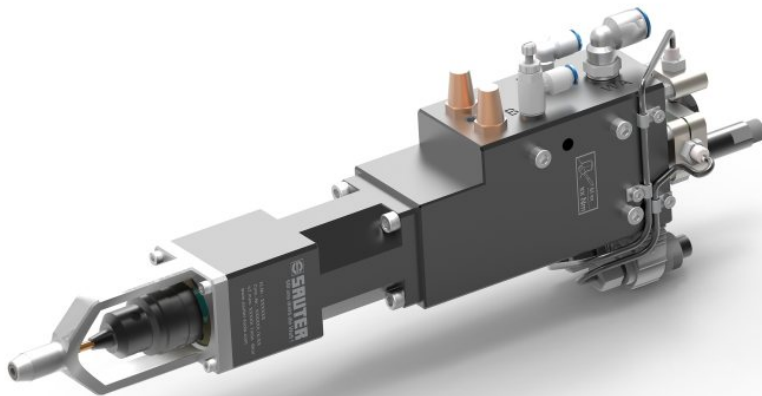


Bohr- und Vorschubeinheiten

Artikel vom 21. September 2020

Linearachsen



Mit der mit Bohr- und Vorschubeinheit werden Standzeit des Bohrers und die Qualität der Bearbeitung erhöht (Bild: Sauter).

Sauter Feinmechanik hat die erste vollständig mit Druckluft angetriebene Bohr- und Vorschubeinheit entwickelt. Dabei handelt es sich um einen permanent angetriebenen Werkzeughalter, der in der automatisierten Produktion zum Einsatz kommt – häufig zusammen mit Robotern. Mit einer sensorischen Endlagenabfrage ausgestattet, bietet die Einheit maximale Prozesssicherheit. Dadurch erhöhen Anwender ihre Standzeiten und ihre Bearbeitungsqualität deutlich. Bei der rein pneumatischen Bohr- und Vorschubeinheit ist kein externer Motor erforderlich: Außer Druckluft, die in Industrierobotern immer vorhanden ist, werden keine zusätzlichen Medien verwendet. In der Bohr- und Vorschubeinheit werden Vorschub und Drehzahl separat angesteuert, was zur Folge hat, dass der Bohrer bereits vor dem Vorschub auf Touren gebracht werden kann. Sobald eine Bohrung gesetzt werden muss, wird der Bohrer mittels einer Zentrierbuchse präzise an die entsprechende Stelle geführt und dringt mit optimaler

Drehzahl in das Material ein. Damit hinterlässt der Bohrer selbst in einer schrägen Fläche eine runde Form und kann binnen kurzer Zeit eine Vielzahl von Bohrungen setzen. Mit der Bohr- und Vorschubeinheit können zudem die Standzeiten des Bohrers und die Qualität der Bearbeitung erhöht werden. Darüber hinaus werden die Werkzeugkosten dadurch reduziert, dass der Bohrer seltener gewechselt werden muss. Zu einem dauerhaften, effizienten und produktiven Einsatz des Werkzeugs trägt auch die Endlagenabfrage mittels Sensor bei. Diese stellt sicher, dass sich die Einheit vor jedem Prozessschritt in der richtigen Position befindet und sendet ein entsprechendes Signal an die Steuerung. Damit beugen Anwender Beschädigungen am Bohrer und somit Stillstandszeiten vor.

Hersteller aus dieser Kategorie
