

driven by perfection

walter
PRÄZISION



Automatisches CAPTO Spannsystem in WALTER Teilapparaten – Sonderwerkzeuge werden effektiver und präziser gefertigt

Der Teilgerätehersteller Gotthilf Walter GmbH mit Sitz in Ötisheim-Erlenbach in der Nähe von Mühlacker, hat in Zusammenarbeit mit einem großen deutschen Werkzeughersteller erneut seine Kompetenz in Sachen Sonderlösungen im Teilapparatebereich unter Beweis gestellt

CAPTO Spannsystem- ein Garant für Genauigkeit

Durch den Einsatz von Teilapparaten mit CAPTO Spannsystemen und die deutlich höhere Genauigkeit der CAPTO Aufnahmen im Vergleich zu den bisherigen ISO oder HSK Aufnahmen, konnten in der gesamten Fertigung von Sonderwerkzeugen die Präzision und die Nebenzeiten erheblich gesenkt werden. Zum Einsatz kommen diese Geräte auf Maschinen der DMG DMU-80 und DMU-60 Baureihe und sollen sukzessive weltweit in die Fertigung von Werkzeugen bei diesem Hersteller integriert werden.

Basis für Sonderausführungen sind Standardkomponenten

Als Basisgeräte dienen die Teilgeräte aus der aktuellen Baureihe TANI-H-Evolution, welche Präzision und traditionellen Werte der Perfektion und Hochwertigkeit mit innovativster Weiterentwicklung verbinden. Die absolute Genauigkeit reicht bis in den μ -Bereich und garantiert eine reibungslose Produktion nach individuellen Vorgaben. Dabei ist diese Baureihe modular ausbaufähig und passt sich problemlos jedem Kundenwunsch und jeder Anwendung an. Der nachstellbare Schneckenantrieb aus einer einsatzgehärteten Schneckenwelle und einem Schneckenrad aus einer speziellen Bronze-Legierung sowie verschiedenste Motorbauvarianten sorgen für den richtigen Antrieb.

Überwachungssystem und Genauigkeit

Die automatische CAPTO Spannung hat ein integriertes Überwachungssystem, so dass die Maschine klar erkennen kann ob sich ein Werkzeugrohling in der Teilapparatespindel befindet oder nicht und erst nach einer entsprechenden Freigabe mit der Bearbeitung beginnt. Untergebracht ist die gesamte Einheit in einer auswechselbaren Spindeleinheit mit verschiedenen Längen. Mit einem Rundlauf von unter $3\mu\text{m}$ an der Spindelnase wird hier höchste Genauigkeit in die Werkzeuge übertragen und fließt direkt in die Präzision der gefertigten Werkzeuge mit ein.

Der Kunde im Fokus

Sonderlösungen unter Verwendung von Standardgeräten als Basis ist eine Maxime der Gotthilf Walter GmbH und wird seit Jahren entsprechend gelebt. In enger Zusammenarbeit mit dem Endkunden oder dem Maschinenhersteller entstehen so Sonderlösungen welche individuell auf die Anforderungen des jeweiligen Kunden abgestimmt sind. Sonderlösungen reichen hier von einfachen alternativen Motoranbauten, automatischen Spannsystemen mit entsprechender Energiezuführung bis hin zu komplexen Sonderlösungen im mehrspindligen, mehrachsigen Bereich.

www.walter-precision.de