

Kraftvoll fräsen mit HTC

Schnitttiefen bis 8 mm

Es muss nicht immer schnell gehen: Wenn es auf das zerspannte Volumen ankommt, empfiehlt der Werkzeugmaschinenhersteller Reckermann High Torque Cutting (HTC). Mit Blick auf die Lebenszykluszeiten erweise sich vor allem das HTC mit Horizontal-Scheiben-Fräsern als das wirtschaftlichere Verfahren.

„Anspruchsvolle Zerspanungsaufgaben lassen sich mit unserem High-Torque-Cutting-Konzept wesentlich besser, sicherer und wirtschaftlicher als mit einer HSC-Maschine realisieren“, erklärt Karl Frank, geschäftsführender Gesellschafter der Reckermann Maschinenbau GmbH. Das Unternehmen baut seit über 60 Jahren Universal-, Konsol- und Bettfräsmaschinen, die zu 100 % aus soliden Graugusskomponenten bestehen. Flachführungen mit gehärteten Leisten und einer hohen Eigensteifigkeit sorgen für eine verbesserte Dämpfung der Maschine, die auch problemlos die hohen Drehmomente der Frässpindel verkraften. Dank Einsatz eines Gegenlagers lassen sich etwa Schmiedeteile wie zum Beispiel Scharniere oder komplette Gussteile wie Kurbelwellengehäuse mit mehreren nebeneinander angeordneten Scheiben-Fräsern bearbeiten. „Da geht es darum, ein hohes Drehmoment auf die Werkstücke zu übertragen“, erläutert Frank. Das gelinge besonders gut mit den HTC-Maschinen aus Solingen, die über die Horizontalspindel ein maximales Drehmoment von über 2000 Nm bei sehr kompakten Verfahrenswegen aufbauen.

Für ein Kundenprojekt wurden 12 Scheibenfräser nebeneinander angeordnet, die 6 Scharniere gleichzeitig fräsen. Dr.-Ing. Ingo Gehlhaar, Reckermann-Vertriebsleiter:

„Das ist eine Produktivität, die sich mit einem deutlich teureren, klassischen Mehrspindler nicht erzielen lässt.“ Der Reckermann-Kunde könne mit Schnitttiefen von mehr als 8 mm zerspanen, während übliche Bearbeitungszentren nur Schnitttiefen von 1 bis 2 mm ermöglichen würden.

Für die HTC-Maschinen spreche außerdem, dass – bezogen auf den Maschinenbau – bis auf die Zahnräder alles in eigener Regie entstehe. „Nicht zuletzt wegen der hohen Fertigungstiefe besitzt unsere Firma eine hohe Expertise im Fräsen von Maschinenteilen, die übrigens auch auf Reckermann-Maschinen entstehen“, meint Robert Lambertz, Konstruktionsleiter und Anwendungingenieur. ■

Reckermann Maschinenbau GmbH
www.reckermann-fraemaschinen.de



(V.li.) Robert Lambertz, Dr.-Ing. Ingo Gehlhaar und Karl Frank von der Reckermann Maschinenbau GmbH, Solingen: „Es gibt fast keine Aufgabe, die hier nicht schon irgendwann einmal gelöst wurde.“

Bild: Nikolaus Fecht