

Bild 1: Die Parpas Diamond bietet maximalen Arbeitsraum bei minimaler Stellfläche

Absatzfreies Fräsen

Das hier vorgestellte Bearbeitungszentrum DIAMOND ist – wie die PARPAS XS und AERO – als obenliegendes Gantry realisiert. Der Vorteil gegenüber anderen Maschinenkinematiken: Das Werkstück ruht. Dadurch werden ausschließlich

definierte und immer gleiche Massen bewegt, was eine sehr hohe Dynamik und Genauigkeit ermöglicht. In Deutschland wurde das erste Modell vor rund 10 Jahren ausgeliefert. Seitdem wurde die heute zumeist als Linearmaschine geor-

derte DIAMOND ständig weiterentwickelt. Einzig unverändert blieben die Fahrwege. Das war der Konstruktion des Maschinenkörpers, einem massiven Monoblock aus Guss, geschuldet. Geschichte! Mit dem Modell DIAMOND 30 hebt Parpas diese Einschränkung auf. Das Bearbeitungszentrum bietet Fahrwege bis zu 3.000 x 2.500 mm² – mit allen Vorteilen des Monoblocks. Die Entwickler folgten konsequent den Anforderungen moderner Zerspanungs-Technologie. So wurden alle bewegten Teile gewichtsbedingt aus Stahl gefertigt, während ein massiver

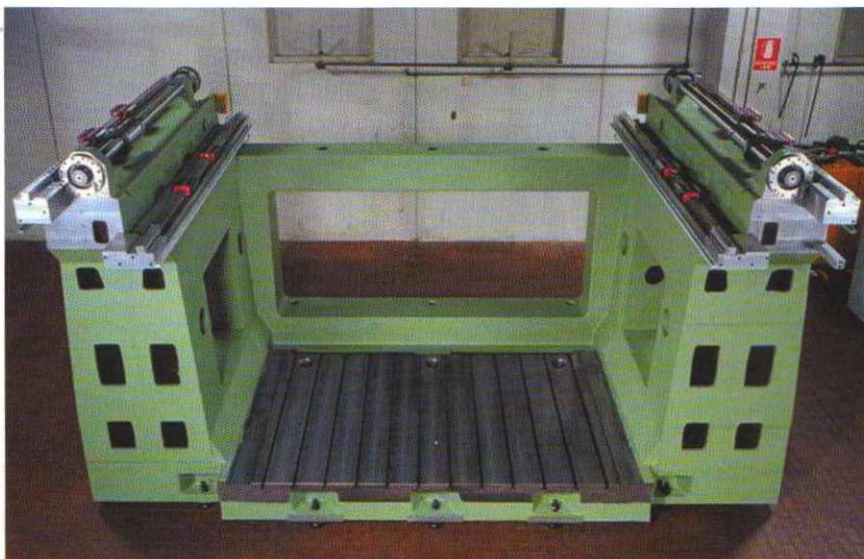


Bild 2: Absatzfreies Fräsen: Die Parpas Diamond erfüllt bei der 3+2 oder 5-achsigen Bearbeitung prozesssicher höchste Genauigkeitsanforderungen

Gusskörper die Basis der Maschine bildet.

Die Vorschubgeschwindigkeiten erreichen 60 m/min, wobei die dynamischen Kräfte vollständig vom Maschinenkörper aufgefangen werden.

In der Praxis bewährt sich die Maschine vor allem als Vorschlicht- und Schlichtmaschine für die zumeist mehrschichtig angelegte Bearbeitung komplexer Werkstücke.

Da sich die Temperaturen in den meisten Werkhallen deutlich ändern können, besteht insbesondere bei langen Bearbeitungszeiten die Gefahr, dass sich beim Fräsen in unterschiedlichen Spindel-Stellungen Absätze bilden. Anwender der DIAMOND

kennen diese Probleme nicht. Die Traverse wird komplett temperiert und ist damit immun gegen Veränderungen der Umgebungstem-

peratur. Diese Stabilität bietet ein Höchstmaß an prozesssicherer Genauigkeit.

Der Orthogonal-Fräskopf der Maschine ist auf 3 Seiten sehr schlank und hat eine weit vorstehende Spindel-„Nase“.

Das sind ideale Voraussetzungen für den Einsatz kurzer Werkzeuge, was Schwingungen und Instabilitäten deutlich minimiert. Die Spindel erzeugt ein maximales Drehmoment von 117 Nm und beschleunigt auf bis zu 20.000 U/min, was die DIAMOND nicht nur für das Vorschlichten und Schlichten im Werkzeug und

Formenbau prädestiniert sondern auch für Unternehmen der Luftfahrtindustrie und Maschinenbau-er interessant sein dürfte.

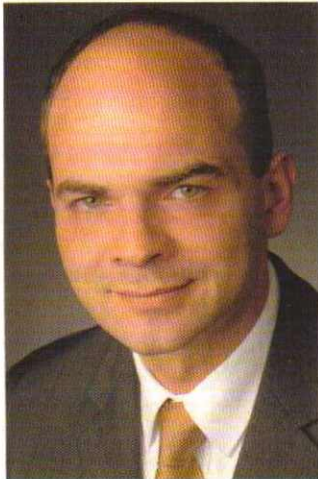


Bild 3: Christoph Klumpp, geschäftsführender Gesellschafter der PARPAS Deutschland GmbH, Hamburg

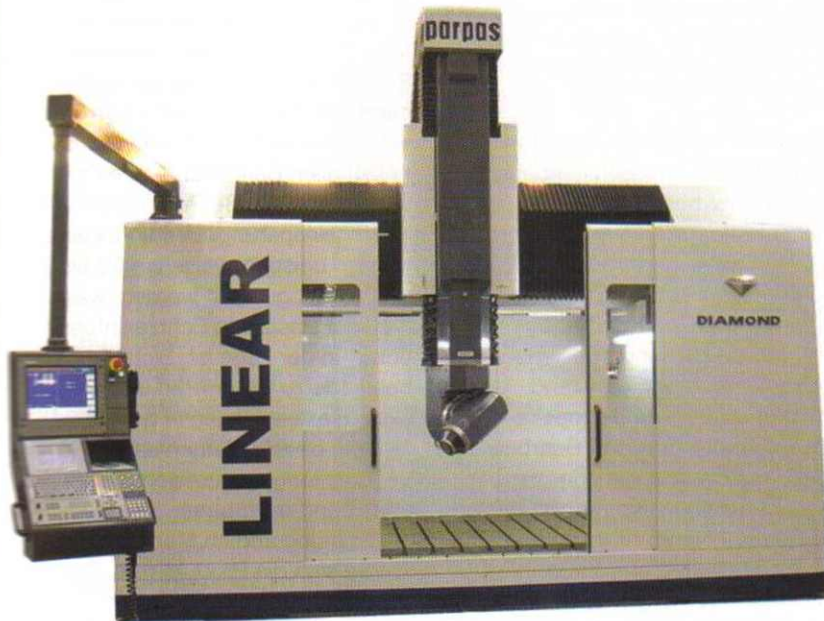


Bild 3:
Die Parpas Diamond erreicht Vorschübe bis 60 m/min.
Der gegossene Maschinenkörper bündigt die dynamischen Kräfte zuverlässig
(Werbilder: Parpas GmbH, Hamburg)

MAXIMAL



Mini-Kopierfräser bis HRC 70

Maximale Auswahl.
Maximale Genauigkeit.
Maximale Wirtschaftlichkeit.
Maximale Standzeit.
Maximaler Abtrag.

Ihr Plus: Ab Lager lieferbar!

Mehr müssen Sie nicht wissen, um ihn einmal zu testen.

schreurs-tools
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Zeppelinstraße 14 · D-71332 Waiblingen
Telefon: 07151.95899-0 · Fax: 95899-40
info@schreurs-tools.de
www.schreurs-tools.de

Nichts als Perfektion.