Zerspanungstechnik.de
MAPAL KENNAMETAL HAAS ph HORN ph Technologievorsprung ist HORN SANDVIK Coromant

Es gibt Dinge, auf die ma

AMB 2010:
- GRESSEL AG (27. Sep 2010)
- EMAG-Gruppe (24. Sep 2010)
- MATSUURA Machinery GmbH (21. Sep 2010)
- GILDEMEISTER AG (19. Sep 2010)
- Walter AG (15. Sep 2010)
- PARPAS Deutschland (13. Sep 2010)
- MAG Europe GmbH (08. Sep 2010)
- Hommel Gruppe (30. Aug 2010)
- E. Zoller GmbH & Co. KG (25. Aug 2010)
- Fachverband Präzisionswerkzeuge (21. Aug 2010)
- Hermle AG (11. Aug 2010)
- Sandvik Coromant (03. Aug 2010)
- Haas Automation (29. Jul 2010)
- Medizintechnik (24. Jul 2010)

Main Menu
- Home
- Search
- Virtuelle Messe
- Hersteller-Daten
- CAD.de CAM Foren
- Maschinenmarkt
- Auftragsmarkt
- Stellenmarkt
- Nachrichten
- Pressefächer
- Termine & Links
- Downloads
- FAQ
- Statistiken
- Kontakt
- Nutzung

Fachforen auf CAD.de
CAD.DE DIE CAD-CAM-CAE COMMUNITY
- CAM-Foren
- Technik Foren
- CNC-Steuerungen

News nach Themen
- Anwenderbericht (16. Mai 2010)
- Auszeichnung (01. Jul 2010)
- Automation (16. Jun 2010)
- Beschichtungen (29. Mai 2010)
- Energie (21. Jul 2010)
- Event (17. Jul 2010)
- F&E (09. Mai 2008)
- Fördertechnik (03. Jul 2010)
- Kühl- & Schmierstoffe (22. Aug 2010)
- Logistik (17. Aug 2010)
- Maschinen (28. Sep 2010)
- Messe (05. Sep 2010)
- Messe-AMB 2010 (27. Sep 2010)
- Messe-GrindTec 2010 (29. Mar 2010)
- Messe-METAV-2010 (27. Feb 2010)
- Messtechnik (14. Sep 2010)
- Oberflächentechnik (15. Mai 2010)
- Personelles (15. Aug 2010)
- Reinigung (02. Sep 2010)
- Service (18. Aug 2009)
- Software (06. Sep 2010)

Messe-AMB 2010: PARPAS Deutschland

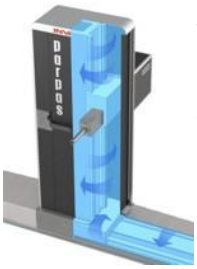
geschrieben von: admin

Das Beste für die Besten...

PARPAS Deutschland: Neue Vertriebs- und Serviceniederlassung soll Marktpräsenz stärken; AMB-Exponate zeigen, mit welchen Maschinen Anwender einen guten Schnitt machen

Die Gruppo PARPAS wird auf der diesjährige AMB (Halle 9, Stand A 51) ihre neue Vertriebs- und Serviceniederlassung „PARPAS Deutschland" präsentieren, die mit eigenem Verkaufs- und Servicepersonal den deutschen Markt betreuen wird. Dieser Schritt ist die logische Konsequenz aus der Überzeugung, dass Deutschland ein weltweit wichtiger Zerspanungsstandort bleiben wird, und die High-End Produkte von PARPAS hier einen weiter wachsenden Kundenkreis haben werden.

Der Erfolg von PARPAS fußt auf einer langen Tradition und Erfahrung im Bau von Fräsmaschinen. Durch die kontinuierliche Weiterentwicklung bietet das Lieferprogramm heute einzigartige Detaillösungen, die durch internationale Patente geschützt sind.



Drei patente Entwicklungen sind besonders erwähnenswert: Die thermische Stabilisierung, der Antrieb der X-Achse über Torque-Motoren sowie Entlastung die Entlastung des Maschinenständers von Störeinflüssen durch einen separaten Ständer. Diese Entwicklungen sorgen bei mehreren Maschinentypen für eine deutlich erhöhte Performance und Genauigkeit und lösen den Konflikt zwischen Dynamik, Leistung und Genauigkeit größtenteils auf.

Auf der AMB wird die FORMULA ausgestellt, die sowohl über die thermische Stabilisierung als auch über den Torque-Motoren-Zahnstangen Antrieb verfügt. Die FORMULA ist eine sehr leistungsstarke und hochdynamische Fahrständerfräsmaschine, die bereits zahlreiche Kunden im Werkzeug- und Formenbau, sowie der Luftfahrt gefunden hat – auch in Deutschland.

Darüber hinaus könne sich AMB-Besucher auf dem Messestand der Gruppo PARPAS über das komplette aktuelle Lieferprogramm informieren; darunter auch neue Maschinen, wie die Bettfräsmaschine SHARK, die 5-Achs-Fräsmaschine BLADER und das Bohrwerk INVAR präsentiert.

Der in Deutschland mit Vertrieb und Service erfahrene Christoph Klumpp, geschäftsführender Gesellschafter der Klutec GmbH, Hamburg urteilt: „PARPAS bietet hochklassige Produkte, die erheblichen Kundennutzen bringen. Die Maschinen sind genau das Richtige für den anspruchsvollen deutschen Markt."

Im Detail:

1. Thermische Stabilisierung: Die Maschine wird thermisch von der Umwelt isoliert und eigene Wärmequellen eliminiert. Die reaktive thermische Kompensation entfällt, da die Maschine quasi in ihrem eigenen Klimaraum steht. Hierdurch werden dauerhaft sehr hohe Genauigkeiten erreicht, auch bei einer deutlichen Änderung der Umgebungstemperatur.

2. Antrieb der X-Achse über Torque-Motoren: Zwei elektronisch vorgespannte Torque-Motoren treiben direkt die Ritzel auf der Zahnstange an. Mit diesem Antriebskonzept ist es möglich die Vorteile der Antriebskonzepte Zahnstange und Linearantrieb optimal miteinander zu verbinden und sowohl große Leistung, als auch hohe Dynamik und Genauigkeit mit der selben Maschine zu erreichen.

3. Entlastung des Maschinenständers von Störeinflüssen: Bei den großen PARPAS-Bohrwerke der INVAR-Familie trägt ein separater Ständer alle Belastungen die nicht durch die Spindel verursacht werden und entlastet den Hauptständer hierdurch von störenden Einflüssen. Gerade der Gewichtsausgleich, der Werkzeugwechsler und die Bedienerplattform führen bei anderen Maschinen zu erheblichen Verformungen des Ständer, die die erreichbare Genauigkeit begrenzen, bzw. von sich verändernden Parametern abhängig machen. Bei der INVAR gibt es keine Rückkopplung der äußeren Faktoren, wie WZW-Beladung, Position Bedienplattform, etc, auf die Spindel.

Bild 1: Fahrständer-Fräsmaschine FORMULA
Auf der AMB zeigt PARPAS in Halle 9, Stand A 5 die leistungsstarke und hochdynamische Formula. Die Fahrständerfräsmaschine soll durch ihre thermische Stabilisierung sowie einen patentierten Torque-Motoren-Zahnstangenantrieb insbesondere Anwender im Werkzeug- und Formenbau sowie der Luftfahrtindustrie überzeugen.

Bild 2: Thermische Stabilisierung
Die Maschine wird thermisch von der Umwelt isoliert und eigene Wärmequellen eliminiert. Die reaktive thermische Kompensation entfällt, da die Maschine quasi in ihrem eigenen Klimaraum steht. Hierdurch werden dauerhaft sehr hohe Genauigkeiten erreicht, auch bei einer deutlichen Änderung der Umgebungstemperatur.

Bild 3 : INVAR
Die INVAR zählt zu den modernsten und leistungsstärksten Bohrwerken auf dem Markt. Durch ihre einzigartigen Detailslösungen erreicht sie sehr hohe und konstante Langzeit-Genauigkeiten.

Bild 4: SHARK
Die HSC-Starrbett-Fräsmaschine SHARK bietet anspruchsvolle Technik zu einem sehr wettbewerbsfähigen Preis.

Bild 5: BLADER
Die Blader integriert lineare Antrieben und fräst Turbinen- und Steam-Blades 5-Achsig gleichermaßen schnell wie präzise reproduzierbar.

Firmenprofil Parpas:
Die Gruppo PARPAS besteht aus den produzierenden Unternehmen PARPAS S.p.A., der O.M.V.srl und der Famu srl, sowie mehreren Vertriebs- und Serviceniederlassungen. Das Familienunternehmen besteht seit 1951 und beschäftigt ca. 250 Mitarbeiter.

Firmenprofil KluTec:
Die KluTec GmbH & Co. KG Werkzeugmaschinen wurde 2007 von Christoph Klumpp gegründet und vertreibt neben PARPAS andere hochwertige Werkzeugmaschinen und dazugehörende Systeme.

Kontakt: PARPAS Deutschland

www.klutec.de

PARPAS Deutschland | Benutzeranmeldung | 0 Kommentare

Anzeige Thread Reihenfolge älteste zuerst anwenden

Wir sind nicht verantwortlich für Kommentare unserer Benutzer

SolidCAM
WALTER
FARO
Fangen Sie jetzt an, in 3D zu messen! Wir zeigen Ihnen wie einfach das geht!
Klicken Sie hier
Die FARO Gage: Das universelle Messgerät
für nur € 9.990,-

Virtuelle Messe

Online
Es sind 24 Besucher und 0 Mitglieder online..
Anmeldung

August Weckermann

Search Box
suchen
Languages
Sprache auswählen:

- Spanntechnik (29. Sep 2010)
- Steuerungen (31. Aug 2009)
- Unternehmen (16. Sep 2010)
- Werkzeuge (26. Sep 2010)
- Zahlen, Daten, Ergebnisse (08. Aug 2010)
- Zerspaner im Fokus (19. Jul 2009)

POWERED BY PostNuke CONTENT MANAGEMENT
POWERED BY ADOdb DATA POWER
ENHANCED BY php SCRIPTING LANGUAGE