

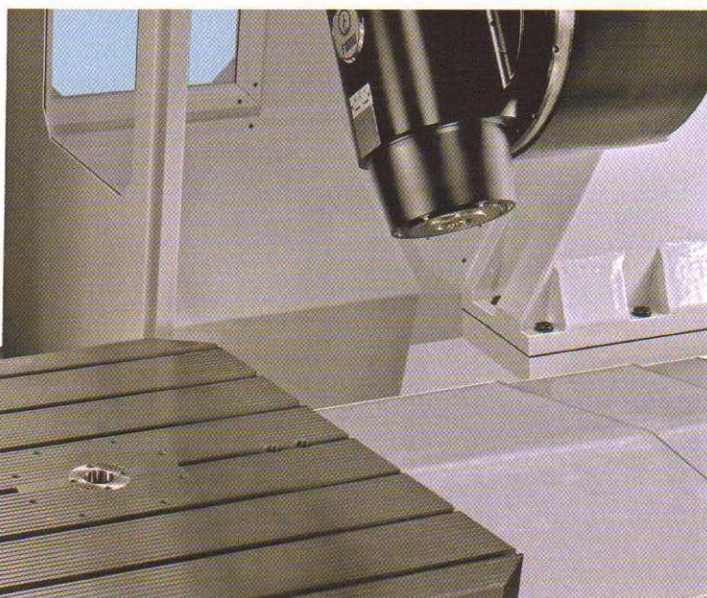
GENAUIGKEIT BLEIBT COOL

Bearbeitungszentren: Die Gruppo Parpas präsentiert auf der diesjährigen EMO gleich fünf Maschinen, welche einen Eindruck von dem umfangreichen Produktprogramm des innovativen Maschinenherstellers geben sollen. Das Unternehmen verspricht höchste Genauigkeit dank eines innovativen Temperierkonzepts.



Die Electra repräsentiert eine mittlere Baugröße unter den Fahrständermaschinenbaureihen bei Parpas. Sie bietet Verfahrwege von bis zu 20 000 x 2600 x 1400 mm.

Bei der Roller verfügt der Fräskopf über eine Schwenkachse, und ein Rundtisch stellt die fünfte Achse.



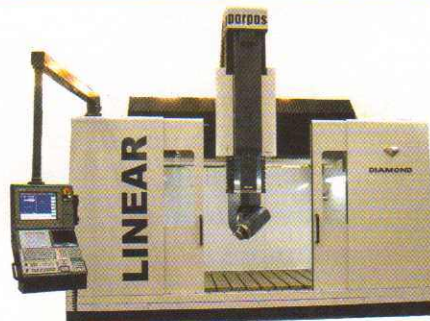
Die Electra repräsentiert eine von fünf Fahrständermaschinenbaureihen, die mit Verfahrwegen von bis zu 20 000 x 2600 x 1400 mm eine mittlere Baugröße von Parpas markiert. Sie ist konsequent auf hohe Stabilität und Dynamik ausgerichtet und weist mit ihrer durchgängigen Box-in-Box-Bauweise ein modernes und leistungsfähiges Konstruktionsprinzip auf. Unter den verschiedenen Fräsköpfen der Electra, die automatisch wechselbar sind, fällt der neue 2-Achs-Getriebekopf auf, bei welchem beide Schwenkebenen von Torque-Motoren

angetrieben werden und somit extrem schnell, genau und verschleißarm arbeiten sollen. Außerdem kann auch die Electra mit dem von Parpas patentierten „Thermischen Management“ ausgestattet werden, welches die Maschine gegen äußere wie eigene Temperaturveränderungen immun machen soll.

Vier verschiedene Portalmaschinen

Im Bereich der Portalmaschinen präsentiert Parpas gleich vier unterschiedliche Vertreter. Während die Roller und Active Five ein feststehendes Portal und verfahrenen Tisch haben, bewegt sich der Tisch bei der Diamond und der XS nicht – stattdessen wird die X-Achse über zwei Antriebe im Gantry-Modus angetrieben. Bei der Roller verfügt der Fräskopf über eine Schwenkachse, und ein Rundtisch stellt die fünfte Achse. Die Active Five hat beide Schwenkachsen im Kopf. Gemeinsam ist allen Maschinen, dass die Rundachsen über Torque-Motoren angetrieben werden.

Während die Diamond über eine extrem steife Monolithbauweise verfügt, welche die großen Kräfte beim hochdynamischen Schlichten absorbiert, ist die XS laut Parpas praktisch frei konfigurierbar. Mit Verfahrwegen von 3000 x 2500 x 1250 bis zu 30 000 x 7000 x



Die Diamond verfügt über eine extrem steife Monolithbauweise, welche die großen Kräfte beim hochdynamischen Schlichten absorbiert.

2000 kann so ziemlich jeder Bedarf abgedeckt werden. Verschiedene Fräsköpfe und eine Vielzahl von anderen Ausstattungsmöglichkeiten komplettieren die Konfigurierungsmöglichkeiten.

Allen Maschinen der XS-Reihe ist jedoch eines gemein – das thermische Management, das die Maschine gegen eigene wie externe thermische Veränderungen immun machen und zu garantierten Genauigkeiten verhelfen soll, die in dieser Maschinenbauform laut Hersteller sonst kaum zu bekommen sind.

Trends μ -genau

Die wohltemperierte Maschine

Thermische Veränderungen können auf vielerlei Weise ein nicht zu unterschätzender Störfaktor in der Präzisionsbearbeitung sein. Bei dem von Parpas patentierten System des „Thermischen Managements“ wird die gesamte Maschinenstruktur gegen die Umwelt abgeschirmt und thermisch stabilisiert. Außerdem werden alle maschineneigenen Wärmequellen eliminiert. Hierbei sollen sich Genauigkeiten erreichen lassen, die laut Hersteller in dieser Maschinengröße bislang nicht dauerhaft garantiert werden konnten.



Parpas Deutschland GmbH,
D-22047 Hamburg, Tel.: 040/18008-0,
www.parpas.de