

Seien Sie unser Gast!

Wir laden Sie herzlich zu unserer Hausmesse im AXA Stammwerk Schöppingen ein.

Gewinnen Sie einen Eindruck von unserer Produktion, unseren Bearbeitungszentren und natürlich von unseren Neuheiten, die wir Ihnen präsentieren werden. Besonders im Fokus stehen dabei:

- das Portal-Bearbeitungszentrum **VPC DASK mit Doppelachsschwenkopf** für die simultane 5-Achs-Bearbeitung
- die **neue Heidenhain Steuerung TNC 640**, die erstmals Fräsen und Drehen vereint und bei AXA eingesetzt wird.

Nutzen Sie die Gelegenheit und lassen Sie sich von unseren Fachkräften beraten. Auch Ihr leibliches Wohl wird dabei nicht zu kurz kommen.

Wir freuen uns auf Sie!

Ihre
AXA Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH

Anmeldung

Ich komme am Do., 18. April 2013, 9 - 18 Uhr
 Fr., 19. April 2013, 9 - 18 Uhr

Firma

Ansprechpartner

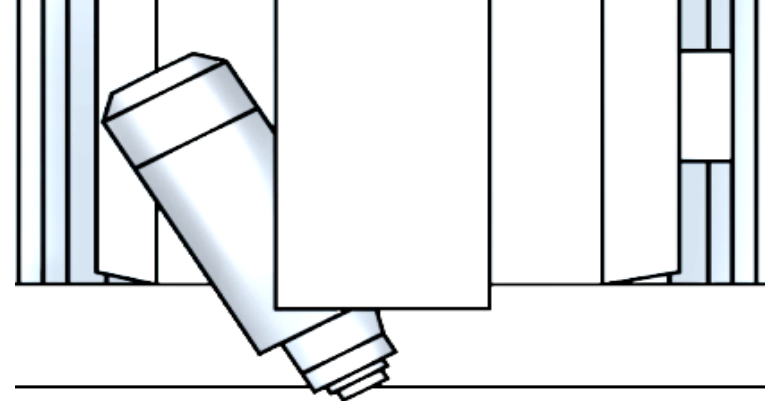
PLZ, Ort

Telefon

Ich bringe ____ Person/en mit.

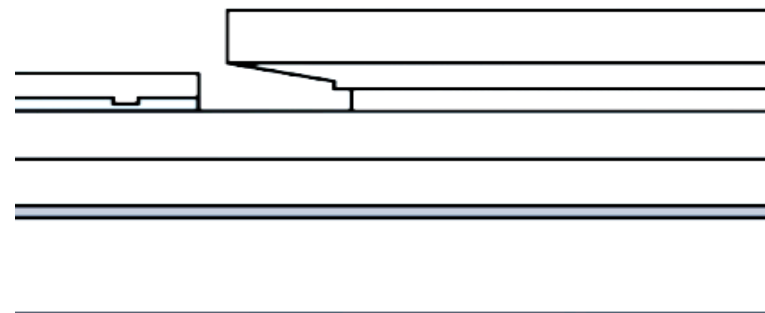
Melden Sie sich noch heute an –
per Fax, per email oder im Internet unter
www.axa-maschinenbau.de

AXA Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH
Münsterstraße 57
48624 Schöppingen
Tel. 02555 87-0
Fax 02555 1496
mail@axa-maschinenbau.de



Hausmesse Einladung

18. - 19. April 2013

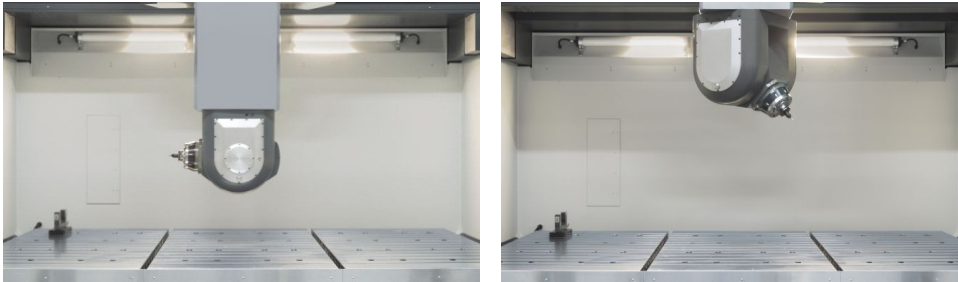


Entwicklungs- und
Maschinenbau GmbH

Die Messe Highlights im Überblick

VPC 45-DASK mit Doppelachsschwenkkopf

Aufgerüstet mit einem 2-Achs-Schwenkkopf, erfüllt die VPC besonders die Anforderungen für hochdynamische simultane 5-Achs-Bearbeitungen. Die Schwenkachsen sind stufenlos interpolierend und können somit während der Bearbeitung geschwenkt werden.



Der gesamte Kopf schwenkt um die Z-Achse (C-Achse) mit einem Schwenkbereich von $\pm 360^\circ$, während die Spindel in der Gabel um die X-Achse (A-Achse) im Schwenkbereich $\pm 110^\circ$ geschwenkt werden kann.

Eine Portalerhöhung kompensiert weitestgehend den bauartbedingten Höhenverlust durch die Gabelkopf-Bauweise zwischen vertikaler und horizontaler Spindelstellung.

Führungen und Antriebe sind bei dieser Variante für höchste Beschleunigungen und Verfahrgeschwindigkeiten ausgelegt.



Der Einsatz des Doppelachsschwenkkopfes macht die VPC DASK zum idealen Bearbeitungszentrum für den Werkzeug- und Formenbau.

Fräsen, Bohren und Drehen in einer Aufspannung – jetzt auch mit der Heidenhain Steuerung TNC 640

Zunehmend komplexere Dreh- und Fräsarbeiten sind der Anspruch der metallverarbeitenden Industrie. Die AXA Maschinen der Baureihen VSC und VHC sind besonders für diese Aufgaben konstruiert.



Erstmals vereint nun auch eine TNC-Steuerung das Fräsen und Drehen - die Heidenhain Steuerung TNC 640 erweitert das Einsatzspektrum auf den Bereich der Komplettbearbeitung.

Geeignet ist die neue Heidenhain Steuerung für HSC- und 5-Achs-Simultan-Bearbeitungen mit Maschinen bis zu 18 Achsen.



Um einen reibungslosen Wechsel zwischen den zwei benötigten Werkzeugaufnahmesystemen zu gewährleisten, integriert AXA einen anpassbaren XTS-Wechsler sowie einen Übergabegreifer. Eine Magazinkette kann so zum Beispiel mit CAPTO C6 Aufnahme für Drehwerkzeuge ausgestattet werden, während eine zweite Magazinkette mit SK 50 für die Bohr- und Fräswerkzeuge realisiert wird.