

KUNZMANN®

FRÄSMASCHINEN

PRESSEMITTEILUNG

- **KUNZMANN startet Innovationsoffensive: hybride Fräsmaschinen jetzt auch mit Siemens steuerbar**
- **Siemens als Alternative zu Heidenhain mit vergleichbarer Funktionalität**

Remchingen, den 22. Mai 2019. Die sowohl manuell als auch CNC-bedienbaren Fräsmaschinen der Baureihen WF 410 MC und WF 610 MC gibt es jetzt auch mit Siemens-Steuerungstechnik. Den Kunden der Hybridmaschinen wird damit eine funktionsgleiche Alternative zur bisher erhältlichen Heidenhain TNC 620-Steuerung geboten. Das eigens von KUNZMANN entwickelte CE-konforme 2-Kanal-Tastenfeld gewährleistet neben der vollen CNC-Funktionalität auch eine einfache konventionelle Bedienbarkeit. Dadurch ist sicheres Fräsen selbst bei geöffneten Türen und über manuelle Handräder möglich. Der offizielle Verkaufsstart ist zur EMO, die ersten Stammkunden haben bereits vorab Maschinen mit der neuen Steuerung geordert.

Mit der Vorstellung der Neuerung startet der baden-württembergische Maschinenhersteller eine Innovationsoffensive; in den kommenden Monaten will er eine ganze Reihe an Neuheiten vorstellen.

Eine Hand immer frei – dank CE-konformer, zweikanaliger Achsrichtungstasten

In die Bedienoberfläche der mit Touchscreen ausgelieferten Siemens-Steuerung hat KUNZMANN die Funktionen einer manuellen Fräsmaschine integriert. Sie sind im Handbetrieb zusätzlich zu den drei standardmäßigen CNC-Betriebsarten „Automatik“, „Einrichten“ und „Eingreifen“ verfügbar.

Während Werkstücke beim Automatikbetrieb mit geschlossenen Türen bearbeitet werden, können diese in den anderen Modi geöffnet bleiben, so dass – genauso wie beim Handbetrieb – der Bearbeitungsprozess manuell beeinflusst werden kann.

Im Handbetrieb können als technische Besonderheit die Maschinenbewegungen manuell über die zweikanaligen Achsrichtungstasten im Bedienfeld gesteuert werden, ohne dass zusätzlich eine Freigabetaste betätigt werden muss. Auf diese Weise kann der Bediener am offenen Arbeitsraum sicher, ermüdungsfrei und ergonomisch arbeiten. Alternativ kann der Fräsprozess „klassisch“ über die manuellen Handräder gesteuert werden. Die Vorteile liegen sprichwörtlich auf der Hand, erklärt Martin Vetter, Leiter Vertrieb: „Der Anwender hat die

Wahl, ob er ergonomisch über die Achsrichtungstasten arbeitet oder die manuellen Handräder einsetzt. Womit er dann feinfühlig und mit direkter Rückkopplung aus dem Fräsprozess Bearbeitungsaufgaben einfach, schnell und flexibel lösen kann.“

Schlüsselmanagement erlaubt individuellen Nutzungsumfang

Speziell für den Einsatz in der Ausbildung ist die Möglichkeit des Schlüsselmanagements zur Auswahl der Betriebsarten gedacht. Jedem Bediener kann dadurch ein Nutzungsumfang entsprechend seinen individuellen Qualifikationen und Erfahrungen gewährt werden.

Vielseitig einsetzbare Erfolgsmodelle

Die von KUNZMANN Mitte der 2000er-Jahre eingeführten Hybridmaschinen zählen zu den Verkaufsschlagern des Herstellers, so Vertriebsleiter Vetter: „Kunden, die Großserien produzieren, sehen die WF 410 MC und WF 610 MC häufig als vielfältige und flexibel einsetzbare Universalmaschinen. Perfekt geeignet sind sie auch für Ausbildungszwecke, da an ihnen sowohl das manuelle Arbeiten als auch die CNC-Bedienung erlernt werden kann. Auf die Anschaffung einer zweiten Maschine kann dann oft verzichtet werden.“

Beide Erfolgsmodelle, WF 410 MC und WF 610 MC, zeichnen sich neben den modernen CNC-Steuerungen durch einen sehr soliden Aufbau mit Flachführungen in allen Hauptachsen aus. Die vielfältigen Bedienoptionen und ein umfangreiches Zubehörsortiment ermöglichen ein flexibles und effizientes Bearbeiten bei zahlreichen unterschiedlichen Aufgabenstellungen.

Die Hauptspindel-Antriebe mit 7 kW Leistung im S1-Betrieb und 11 kW im S6-Betrieb erlauben hohe Zerspanvolumina mit großen Zustellungen und halten jederzeit genügend Leistungsreserven vor. Für manuelle Korrekturen, Anpassungen und Reparaturen lassen sich die manuellen Handräder für X-, Y-, und Z-Achse in Verbindung mit einer Pinole zur Bohrbearbeitung nutzen.

Darüber hinaus steht ein umfangreiches Programm an Optionen und Zubehör zur Auswahl, darunter ein elektronisches Handrad sowie Tastsysteme zur Werkzeug- und Werkstückvermessung. Die klassischen Funktionalitäten einer Universalfräsmaschine wie verschiedene Tischvarianten, Horizontalspindel mit Gegenhalter oder verschiedene Teilgeräte sind ebenfalls verfügbar.

Über die KUNZMANN Maschinenbau GmbH

Die KUNZMANN Maschinenbau GmbH, Remchingen, entwickelt, fertigt und vertreibt weltweit manuelle und CNC-gesteuerte Universal- und Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren sowie ergänzende Automationslösungen. Umfassende Schulungs- und Servicedienstleistungen stehen für die ausgeprägte Kundenorientierung des Unternehmens, das zudem in der Maschinenüberholung tätig ist. Im Jahr 2015 wurde KUNZMANN im

Rahmen einer Nachfolgeregelung von der Unternehmensgruppe der Familie Eisler erworben, zu der auch die WEILER Werkzeugmaschinen GmbH aus Emskirchen zählt. Dabei blieb das Unternehmen unverändert rechtlich und organisatorisch selbstständig, alle Arbeitsplätze wurden erhalten. Das 1907 in Pforzheim gegründete und seit rund 65 Jahren im badischen Remchingen ansässige Familienunternehmen mit 110 Mitarbeitern wird heute von Dipl.-Ing. (FH) Gerd Siebler und Dipl.-Kfm. Klaus-Peter Bischof geführt.

Ansprechpartner KUNZMANN:

Martin Vetter, Leiter Vertrieb
KUNZMANN Maschinenbau GmbH
Tullastr. 29-31, 75196 Remchingen
Tel +49 (0) 7232 / 36 74-0
E-Mail: vertrieb@kunzmann-fraesmaschinen.de
www.kunzmann-fraesmaschinen.de

Den Text der Pressemitteilung als Word-Dokument und die Bilder in Druckqualität können Sie außerdem herunterladen von der Seite
https://www.auchkomm.com/aktuellepresstexte#PI_291.

Belegexemplar erbeten:

auchkomm Unternehmenskommunikation, F. Stephan Auch, Gleißbühlstraße 16,
D-90402 Nürnberg, fsa@auchkomm.de, www.auchkomm.de.

Fotos:



Foto 1:

Die sowohl manuell als auch CNC-bedienbaren Fräsmaschinen der Baureihen WF 410 MC und WF 610 MC (im Bild) gibt es jetzt auch mit Siemens-Steuerungstechnik (Foto: KUNZMANN).



Foto 2:

Während Werkstücke beim Automatikbetrieb mit geschlossenen Türen bearbeitet werden, können diese in den anderen Modi geöffnet bleiben, so dass – genauso wie beim Handbetrieb – der Bearbeitungsprozess manuell beeinflusst werden kann (Foto: KUNZMANN).