

Einladung zur **PRODEX⁰⁸** 18. – 22. November 2008 | Messezentrum Basel

Besuchen Sie uns vom **18.–22. November in Basel.**
 Sie finden uns in **Halle 1.0, Stand B22.**

PRODEX ist **die Fachmesse** für Werkzeugmaschinen, Werkzeuge und Fertigungsmesstechnik.

Parallel zur PRODEX findet auch dieses Jahr die SWISSTECH im Messezentrum Basel statt (nur Dienstag bis Freitag). Sie kann mit der selben Eintrittskarte besucht werden.

Gratiseintrittskarten erhalten Sie mit **Kennziffer 1.**

Was Sie an unserem Stand erwartet

- Wir zeigen Ihnen mit verschiedenen Beispielen wie Sie langwierige Rüstarbeiten auf ein Minimum reduzieren und gleichzeitig die Maschinenlaufzeiten erhöhen können.
- Gute Gespräche über die LANG-Philosophie zum Thema «Automation». Holen Sie sich die Broschüre dazu an unserem Messestand.
- Interessante Neuheiten zu den Themen Zerspanungswerkzeuge, Werkzeugspannung, Werkstückspannung und Montagetechnik.
- Kaffee, Bier und Wein ...

Wir empfehlen die Anreise per Bahn

Während der gesamten Messedauer wird ein Extrazug von Zürich nach Basel geführt. Der Extrazug fährt bis Basel Badischer Bahnhof. Von dort ist die Messe in wenigen Minuten zu Fuss erreichbar.

Zürich ab 07.56 Uhr
 Basel Badischer Bhf an 09.02 Uhr

RailAway-Angebot

In Zusammenarbeit mit RailAway werden spezielle Tickets zu einem Sondertarif (10% Ermässigung auf die Bahnreise sowie einen reduzierten Messeeintritt) angeboten.

Diese Fahrausweise sind gültig ab jedem Bahnhof in der Schweiz zur Messe Basel und zurück:

RailAway PRODEX-Kombi

Gültig für eine Bahnfahrt nach Basel und zurück, Tramtransfer, inkl. 1 Messeeintritt.

RailAway PRODEX-Rail-Ticket

Gültig für eine Bahnfahrt nach Basel und zurück, Tramtransfer, ohne Messeeintritt.

Weitere Informationen finden Sie unter www.railaway.ch/messen.

Gatis-Eintrittskarten zur PRODEX erhalten Sie mit **Kennziffer 1.**

CENTRO-P: Genauigkeit nach Wahl

Die Kombination der CENTRO-P Präzisionsspannzangenfutter mit FAHRION Spannzangen ER-HP ergibt eine Systemgenauigkeit von $\leq 3 \mu\text{m}$, bei Kombination mit der Standard ER Zange von $\leq 6 \mu\text{m}$.

Das Sortiment wird laufend erweitert und umfasst heute folgende Ausführungen:

- Schlank mit Minimutter, konisch mit Spezialmutter, Standard
- Für Spannzangen ER8, ER11, ER16, ER25, ER32, ER40, OZ25, OZ32
- Auch für Innenkühlung oder zur Abdichtung nach Innen gegen Schmutz
- Mit Steilkegel Grösse 30, 40, 50 nach DIN 69871 und BT; HSK-A40, A63, A100; HSK-E25, E32, E40, E50; HSK-F63; Capto C6; zylindrisch 10 + 16 mm

Verlangen Sie den neuen CENTRO-P Katalog mit **Kennziffer 2.**



Diese Karte der Linie nach ausschneiden und portofrei einsenden, bitte Ihre Adresse auf dieser Seite durchstreichen (Retourgefahr!)

Informationen zur Intool-aktuell November 2008

Senden Sie mir kostenlos folgende Unterlagen:

- 1 Gratis-Eintrittskarte zur PRODEX (___ Ex.)
- 2 Neuer CENTRO-P Katalog
- 3 Prospekt Allgrip Schrumpffutter
- 4 Rückwärtsfasstange von H.BILZ
- 5 Ergänzungskatalog für Werkzeugaufnahmen
- 6 INTOOL Gesamtkatalog «Ausgabe 3»
- 7 MultiPlus Mehrfach-Schraubssystem
- 8 Katalog LANG (Rüstzeiten reduzieren)
- 9 Gesteuerte Schraubssysteme



Das neue AllGrip Schrumpffutter von BILZ

Ein Schrumpffutter für 4 verschiedene Durchmesser – AllGrip macht's möglich. AllGrip spannt Werkzeuge der Ø 3, 4, 5 und 6 mm mit demselben Schrumpfspannfutter.



- Die hohe Eigendämpfung des AllGrip verringert die Schwingung, d.h. die Präzision bei Bohr- und Fräsarbeiten wird noch besser.
- AllGrip spanntprozessicher alle Schafttoleranzen von h4 bis h9 bei gleicher Spannkraft. Die bisher notwendigen Schafttoleranzen h4 und h5 bei den Ø 3–5 mm sind nicht mehr nötig.



- Auch HSS-Werkzeuge der Ø 3–6 mm können im AllGrip Schrumpffutter gespannt werden.
- Abgebrochene Werkzeuge lassen sich ohne Ausstossvorrichtung entfernen.

Wir demonstrieren Ihnen an der PRODEX an unserem Messestand B22 in Halle 1.0 die einfache Handhabung und die Vorteile des AllGrip Schrumpffutters.



Verlangen Sie vorab den Prospekt mit **Kennziffer 3**.

Lieferprogramm Montagetechnik

Schraubendreher
Schlagschrauber
Impulsschrauber

Elektroschrauber
Akkuschrauber

Gesteuerte
Schraubsysteme

Schrauben-
zuführgeräte
Teileförderer

Druckluftschleifer
Bohrmaschinen

Druckluftmotoren
Bearbeitungseinheiten

Neue Mitarbeiter im Aussendienst

Ueli Rathmann, unser Spezialist für die Fertigungstechnik in der Region Zürich – Ostschweiz, wird im Januar 2010, 65 Jahre jung.



Peter Rieker

Als sein Nachfolger ist Peter Rieker seit Juli 2008 für uns tätig. Er wird bis zur Pensionierung von Ueli Rathmann – wir hoffen, dass er uns auch nachher noch etwas erhalten bleibt – die Kunden für den Bereich Fertigungstechnik, d.h. Zerspannungswerkzeuge, Werkzeugspannung, Werkstück-Spannung, Erstausrüstungen und Maschinenzubehör kontinuierlich übernehmen.

Erhard Gisin, unser Berater für die Montagetechnik in der Region Nordwestschweiz – Mittelland – Zentralschweiz übernimmt noch mehr Aufgaben im Innendienst.

Als sein Nachfolger für die Montagetechnik, d.h. Druckluft- und Elektrowerkzeuge, Arbeitsplatzeinrichtungen, Schraubtechnik, hat Josef von Reding am 1. September bei uns angefangen.



Josef von Reding

Wir freuen uns über unsere neuen Aussendienstmitarbeiter, die einige von Ihnen bereits kennen gelernt haben. Das ganze Intool-Team wünscht den beiden «Neuen» bei ihrer Tätigkeit viel Freude und Befriedigung.

Ihnen als Kunden danken wir im Voraus für das Vertrauen, welches Sie Peter Rieker und Josef von Reding entgegenbringen.

Intool

Montagetechnik 041 748 07 07 Fertigungstechnik 041 748 07 11 mail@intool.ch



Bestellung: Bitte liefern Sie uns

Stück	Artikel-Nr.	Bezeichnung
	RP8242	Schlagschrauber Aktion 295.–

Adressprüfung: Stimmt Ihre Adresse auf der Rückseite? Wenn nicht, bitte korrigieren und zurücksenden oder faxen. Bei Rücksendung bitte Ihre Adresse durchstreichen, damit nicht die Gefahr der Retoure entsteht. Besten Dank.

A

Nicht frankieren
Ne pas affranchir
Non affrancare

Geschäftsantwortsendung Invio commerciale-risposta
Envoi commercial-réponse

Intool AG
Hinterbergstrasse 30
Postfach 2329
CH-6330 Cham 2

Diese Karte der Linie nach ausschneiden und portofrei einsenden, und bitte Ihre rückseitige Adresse durchstreichen (Retourefahr!)

Rückwärtsfasstange mit Innenkühlung

An der AMB in Stuttgart stellte H.BILZ, der Hersteller der bewährten RBS-Rückwärtsbohrstangen, eine Rückwärtsfasstange vor.



An der PRODEX'08 zu sehen.
Halle 1.0, Stand B 22

Nur 5 verschiedene Werkzeuge ermöglichen das schnelle und effiziente Entgraten von Bohrungen im Durchmesserbereich von 10 bis 28 mm. Die hochfesten und oberflächenbehandelten Rückwärtsfasstangen mit Kühlmittelbohrungen erzeugen saubere Fasen.

- Wesentlich höheres Widerstandsmoment verglichen mit Zirkularfräsen
- Innenkühlung direkt an der Schneide
- Drehrichtung rechts verhindert Programmierfehler

Den Prospekt erhalten Sie mit **Kennziffer 4**.

Composite/Magnesium Schlagschrauber

Der neue leichte Schlagschrauber RP8242 von CP DESOUTTER mit dem Composite/Magnesium-Gehäuse zeichnet sich durch folgende Merkmale und Vorteile aus:

- Hohe Leistung (250–400 Nm)
- Composite-Griffstück und Magnesium-Schlagwerksgehäuse
- Doppelhammer-Schlagwerk mit 1/2"-Abtriebs-Vierkant
- 3 Leistungsstufen im Rechtslauf
- Geräuscharmer Lauf (89 dB(A))
- Soft-Griff
- Komfortabel zu bedienen (nur 1.2 kg)



Aktionspreis bis 31. März 2009
CHF 295.– statt CHF 417.–

Bestellen Sie den Schlagschrauber RP8242 mit der Bestellkarte, per Telefon oder via mail@intool.ch.

Ergänzungskatalog für Werkzeugaufnahmen

Benötigen Sie Werkzeugaufnahmen für eine neue Maschine? Oder schätzen Sie ein handliches Büchlein mit 96 Seiten, in dem Sie alle DIN-, BT- und HSK-Aufnahmen inkl. Anzugsbolzen finden?

Wir stellen unser umfangreiches Lager-sortiment kontinuierlich von der Marke MEXIN auf KINTEK und WTE um. Verlangen Sie den Ergänzungskatalog mit Preisliste. Sie werden über die günstigen Preise und die Vielfalt des Sortimentes überrascht sein. Z.B. Prüfdorne auch für ISO 40 und 50, Verlängerungen und Reduzierungen für HSK-A, Weldonaufnahmen mit verstellbaren Spritzdüsen oder die neue «high balanced» Linie mit Wuchtgüte G2.5 25000 U/min.

Bestellen Sie den Ergänzungskatalog für Werkzeugaufnahmen mit **Kennziffer 5**.



Falls Sie den Intool-Gesamtkatalog «Ausgabe 3» noch nicht haben: **Kennziffer 6**.

Kostengünstiges Mehrfach-Schraubsystem

Die hohe Produktivität von Mehrfachschraubern ist unumstritten. Die hohen Beschaffungskosten stellen den Einsatz aber oft in Frage.

Das neue System **MultiPlus** ist hingegen preiswert und wird aus Standardkomponenten zusammengestellt. Seine Vorteile:

- Bis zu 6 Spindeln mit bis zu 300 Nm einsetzbar
- Kurze Beschaffungszeiten und tiefe Wartungskosten
- Schnelles Umbauen auf andere Anzahl von Spindeln oder Lochbilder

- Horizontal oder vertikal einsetzbar
- Keine Reaktionsmomente und minimale Handlingskräfte
- Gesteuerte Schrauber für prozesssicheres Verschrauben

MultiPlus ist die beste Lösung für überwachtes mehrspindliges Verschrauben. Sie haben die Möglichkeit, das System in Ihrer Produktion zu testen. Funktioniert es nicht, nehmen wir es zurück.

Verlangen Sie die Dokumentation mit **Kennziffer 7** oder rufen Sie uns an.



An der PRODEX'08 zu sehen.
Halle 1.0, Stand B 22

Wie Rüstzeiten reduziert werden

Besonders in der «teuren» Industrienation Schweiz ist es wichtig, unproduktive Nebenzeiten und langwierige Rüstarbeiten auf ein Minimum zu reduzieren und gleichzeitig die Maschinenlaufzeiten zu erhöhen. Basierend auf dieser Zielsetzung entwickelte die Lang Technik GmbH Spannmittel für die metallverarbeitende Industrie, die diese Anforderungen erfüllen.

So zielt das patentierte **Präge•Fix** System darauf ab, Vorarbeiten am Werkstückrohling, wie beispielsweise das Fräsen von Bezugsseiten, erheblich zu reduzieren. Mit einer Prägestation wird innerhalb von 5 Sekunden eine definierte Haltekontur in den Werkstückrohling eingebracht, und zwar direkt auf den Sägeschnitt oder in die Zunderschicht. Weiterhin bietet die Prägetechnik ein enormes Einsparungspotential an teuren Materialien, da die Kontur in einer Höhe von lediglich 3 mm eingebracht wird (**Bild 1**).

Die vorgeprägten Teile werden anschliessend in **Makro•Grip** Zentrierspannern mit entsprechender Halteverzahnung präzise und prozesssicher gespannt. Der durch die besondere Form der Haltekontur erzeugte Formschluss garantiert, im Gegensatz zum Spannen mit Krallenbacken, höhere Haltekräfte bei gleichzeitig geringsten Spannkraften. In Verbindung mit Drehmoment-schlüsseln ist somit ein verzugsfreies Bearbeiten, selbst bei verformungsempfindlichen Werkstücken gegeben. Zusätzlich garantiert der patentierte Formschluss ein positions- und wiederholgenauses Einlegen der Werkstücke und ermöglicht eine ideale 5-Seiten-Bearbeitung in nur einer Aufspannung, da der Einsatz von Anschlägen am Spannmittel komplett entfällt (**Bild 2**).

Die kompakte Bauweise der **Makro•Grip** Spanner und deren schlankes Backendesign erlaubt zudem, Werkzeuge extrem

kurz und damit schwingungsarm einzusetzen. Dadurch werden schon beim Fräsen beste Oberflächen realisiert und die Standzeiten der Werkzeuge – auch bei höheren Vorschüben – erheblich verlängert.

Die Backen der **Makro•Grip** Spanner können durch einfaches und schnelles Aus- bzw. Einschrauben um 180° gewendet werden, um so den Spannbereich auf die beinahe komplette Grundkörperlänge zu erweitern (**Bild 3**).

Die optimale Aufnahme der Spanner auf dem Maschinentisch ist das ebenfalls patentierte O-Punkt-Spannsystem **Quick•Point** (**Bild 4**). Mit der geringen Bauhöhe von lediglich 27 mm und dem standardisierten Abstandsmass von 52 mm bzw. 96 mm lassen sich vielseitige und flexible Aufspannmöglichkeiten mit geringsten Höhenverlusten in der Z-Achse realisieren. Die sehr robuste Bauweise und die einfache Keil-Spannmechanik mit nur einer Anzugsschraube ermöglichen höchste Präzision auch im rauen Werkstattalltag. Durch die Verwendung von 4 Anzugsbolzen können extrem hohe Querkräfte übertragen und eine Wiederholgenauigkeit von besser als 0,005 mm erreicht werden. Diese Bolzen lassen sich ohne weiteres auch in andere Spannmittel, wie Maschinenschraubstöcke, Vorrichtungen und Drehfutter, aber auch direkt in das Werkstück einbringen. Dieses hohe Mass an Flexibilität gewährleistet ein extrem schnelles Auf- und Abrüsten des Maschinentisches mit Spannmitteln bei gleichzeitig höchster Wiederholgenauigkeit (**Bild 5**).

Gepaart mit einem günstigen Preis wird **Quick•Point** zum leistungsstarken O-Punkt-System auf dem Markt.

Den LANG-Katalog erhalten Sie mit der **Kennziffer 8**.



Bild 1

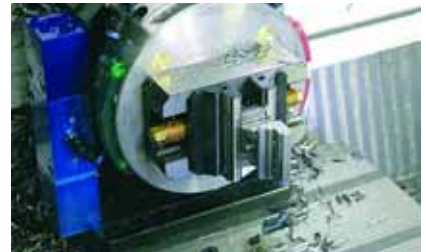


Bild 2

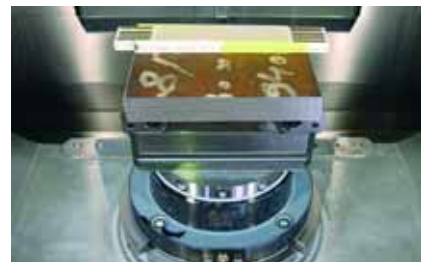


Bild 3



Bild 4



Bild 5

Verschrauben von weichen Bauteilen aus Kunststoff oder Gummi

An der PRODEX'08 zu sehen.
Halle 1.0, Stand B 22

Schraubwerkzeuge ohne programmierbaren Schraubvorgang sowie ohne Drehmoment- und Winkelkontrolle berücksichti-



gen Massabweichungen und das Fließen von weichen Werkstoffen nicht. Kontrollen und Korrekturen sind unumgebar.

Elektrisch gesteuerte Schraubwerkzeuge ermöglichen ein Eindrehen einer Schraube in mehreren Schraubstufen und können das Verhalten von weichen Materialien kompensieren.

Beispiel eines möglichen Schraubvorganges:

- Sanftstart für das Finden der Schraube und des Gewindeanfangs ohne die Schraube zu beschädigen.

- Bei Erreichen eines definierten Eindrehwiderstandes (beim Finden des Gewindeanfangs), erhöht sich die Drehzahl bis zum Erreichen der Kopfauflage oder bis zu einem definierten Eindrehwinkel (Anzahl Umdrehungen).
- Nach kurzem Anhalten wird mit langsamer Drehzahl und definiertem Drehwinkel bis zum Endanzugsmoment eingedreht.
- Durch das Anhalten und der langsamen Enddrehzahl werden Setzerscheinungen von weichen Werkstoffen weitgehend kompensiert.

Verlangen Sie den Prospekt über gesteuerte Schraubsysteme mit **Kennziffer 9**.

Marken

BILZ
 H. BILZ
 DESOUTTER
 EPPINGER
 FAHRION
 GRESSEL
 HAGEN&GOEBEL
 HAVEMO
 KINTEK
 KITAGAWA
 KOLVER
 LANG
 MICROTEC
 NORGREN
 PRECIFLEX
 REDIPower
 RÜCKLE
 STOCK
 WOHLHAUPTER