INNOVATION AUTOMATION

ALLMATIC

Der Weg zur automatisierten Werkstückspannung

ALLMATIC Spannsysteme JAKOB

KOMPETENZ
QUALITÄT
PRÄZISION
FLEXIBILITÄT

DAFÜR STEHT ALLMATIC

DER SPRUNG IN DIE ZUKUNFT

Automatisierung und Industrie 4.0

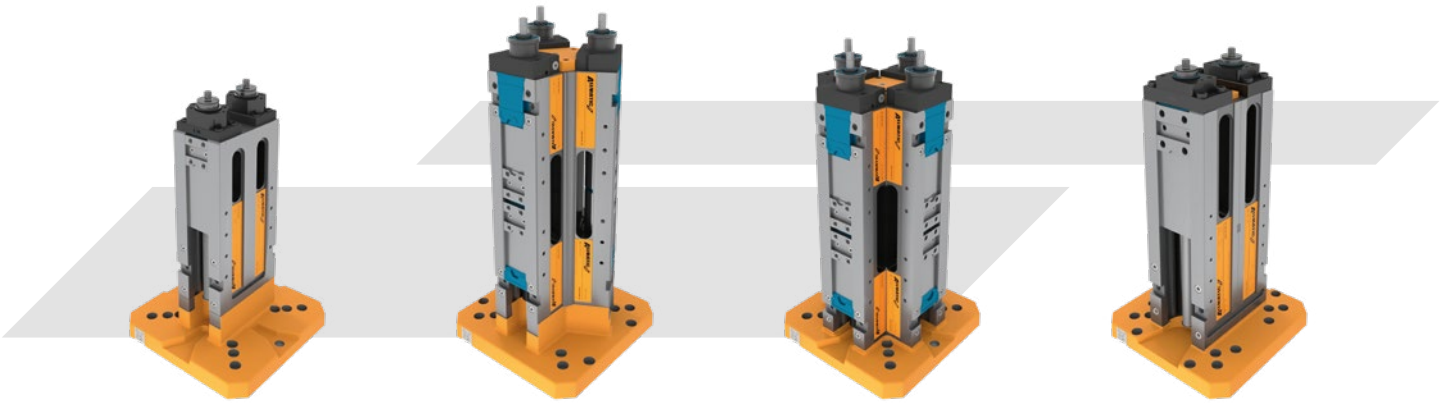
Für die automatisierte Fertigung spricht vieles: Sie erfolgt schneller, präziser und kostengünstiger. Voraussetzungen für das automatisierte Steigern der Produktivität sind Präzision und Spanngeschwindigkeit: Die Werkstücke müssen so schnell wie möglich und mit großer Kraft in den Bearbeitungsmaschinen fixiert werden. Das ständige Wiederholen dieser Spannvorgänge muss zudem immer mit genau der gleichen Kraft erfolgen. Die Spannsysteme von ALLMATIC leisten genau das.

SPANNTÜRME

Spanntürme für Horizontalbearbeitung

Das neue Spannturm-Portfolio bietet Wahlmöglichkeiten wie unterschiedlichste Spindel- und Backenkombinationen.

Damit können Rohteile mit der Gripp-Technologie und vorbearbeitete Werkstücke mit unterschiedlichen Spannweiten bearbeitet werden. Bis zu zwei Teile pro Seite lassen sich spannen, die Anzahl und Anordnung der Spannseiten bestimmen Sie individuell.



Der Spannturm - 57 Varianten: Schnell verfügbar mit dem Konfigurator

Der Markt für Spanntürme war bisher unübersichtlich und schwer zu greifen. Mit einem neuen, modularen Produktsortiment und einem ausgereiften Konfigurator können Sie in weniger als 10 Minuten das passende System für Sie finden.

Zum Spannturm-Konfigurator:
www.allmatic.de/spannturm

In nur drei Schritten navigiert Sie der neue Konfigurator von ALLMATIC durch den „Produkt-Dschungel". Sie definieren einfach Ihre Anforderungen und erhalten eine qualifizierte Empfehlung aus dem neuen, modularen Produktsortiment von insgesamt 57 verfügbaren Varianten. Mit 3D-Daten und technischen Informationen können Sie sicherstellen, dass der Spannturm zu Ihrem Werkstück und Bearbeitungszentrum passt. So einfach war es noch nie, einen passenden Spannturm zu finden.

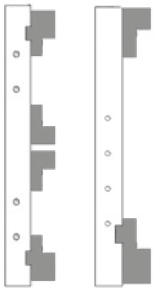
Spanntürme im Überblick

- 57 Standard-Varianten
- Konfigurierbar in nur 3 Schritten
- 2 bis 8 Werkstücke spannen
- Für Rohteile und vorbearbeitete Werkstücke

Produkteigenschaften im Überblick

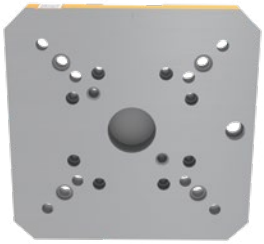
9 unterschiedliche Spindeln und zahlreiche Backen

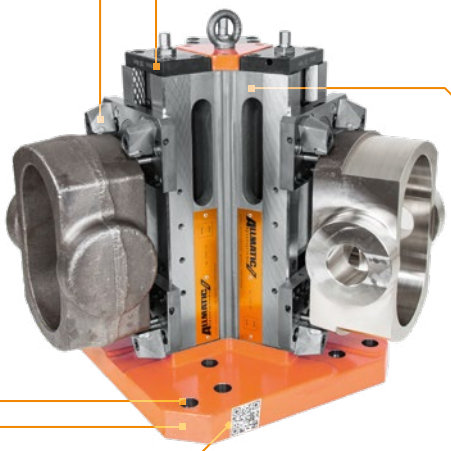
Zum Spannen von Rohteilen (mit Gripp-Technologie) und vorbearbeiteten Werkstücken mit unterschiedlichen Spannweiten und Backenbreiten. Dabei können Sie 1 oder 2 Werkstücke je Seite spannen. Stufenlose Krafteinstellung mit einer max. Spannkraft von 28 bis 60 kN.



Positionierung und Befestigung

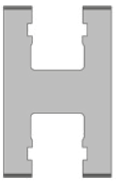
- Zentrierbolzen für Mittenbohrung Ø 50, Befestigungsbohrungen je nach Spannturm mit Raster 40/50/63/125 mm
- Aufnahme von Nullpunktspannsystemen mit Bolzen Ø 25 H6



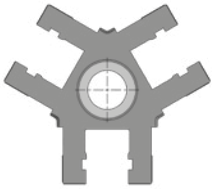


Anzahl und Anordnung der Spannseiten

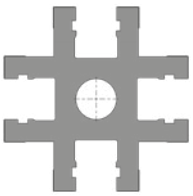
2 × 180°



3 × 120°

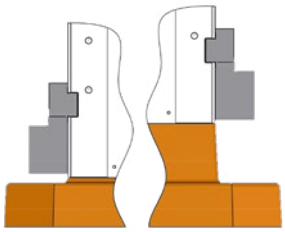


4 × 90°



Grundplatte

Verfügbar in den Höhen 45 mm oder 110 mm (1 Variante mit 74 mm)



QR-Code mit Service-Daten

Technische Informationen und 3D-Daten zu genau Ihrem Spannturm finden Sie 24/7 zum kostenlosen Download in der ALLMATIC Service-App.

Ihr Vorteil bei der Anmeldung:
Sie erhalten 48 Monate Gewährleistung bei Registrierung innerhalb von 30 Tagen anstatt der üblichen 24 Monaten.

Individuelle Lösungen

Neben den Standardprodukten bietet ALLMATIC eine Vielfalt von Sonderlösungen. Jede Sonderlösung kann individuell an Ihre Maschine, Ihr Werkstück und Ihre Bearbeitungstechniken angepasst werden. Um noch flexibler zu sein, fertigen wir Sonderspannbacken angepasst an die Geometrie Ihrer Werkstücke.

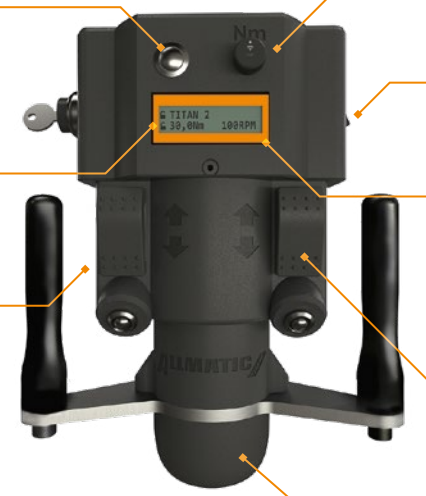
WORKBUDDY

Spanntürme ergonomisch bedienen

Direktes Ansteuern
des benötigten Spindeltyps inkl. voreingestellter Spannkraft

Einfache Bedienung
durch intuitive Displaygestaltung

Schneller Zugriff
auf Service-Daten über QR-Code



Spannstufen bzw. Drehmoment stufenlos einstellbar
von 20–40 Nm

Programmierbare Spannkräfte
durch USB-Schnittstelle

Öffnungs- bzw. Spann-geschwindigkeit von v=10 mm/s
max. zulässige Geschwindigkeit gem. DIN EN 692

Wenig Kraftaufwand
für Öffnen und Schließen des Spanners nötig (Wippschalter für Links- und Rechtshänder)

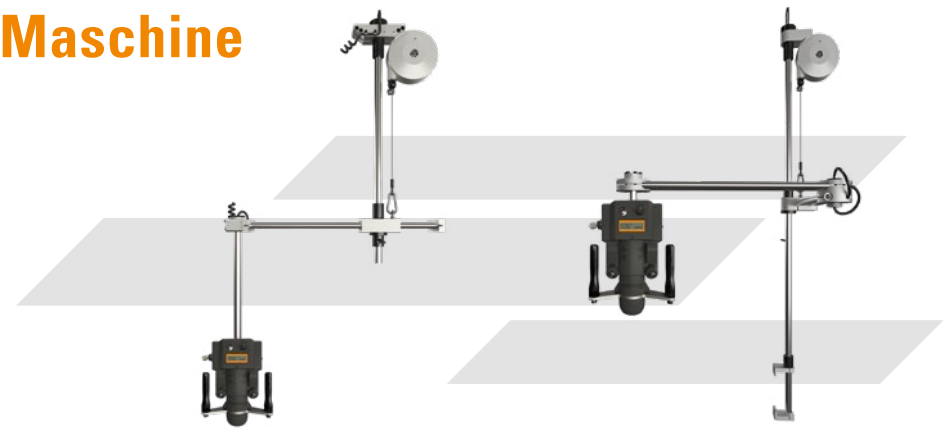
Individuelle Installation
an Maschine oder Rüstplatz

Einsetzbar für
alle Spindeln der
TITAN 2-/LC-/TC-/NC8- und DUO-Serie (SW14)
und Fabrikate anderer Spannmittelhersteller

Befestigung an Maschine oder Rüstplatz

Standard-Module zur individuellen Anpassung

Zwei Standard-Tragarme bilden die Basis für die Montage des WorkBuddy. Diese sind individuell anpassbar an die Gegebenheiten in Ihrer Fertigung. Bei der Montage unterstützen wir Sie gerne!



Tragarm (oben)
Z500 R620 L1200

Tragarm (seitlich)
Z780 R400-600
von links und rechts montierbar

WorkBuddy – Ihr Helfer für die mechanische Werkstückspannung

Wir erweitern unser Spannturm-Portfolio um den WorkBuddy, eine Spannhilfe für sichere, ergonomische und effiziente Rüstarbeiten

Den Rüstzeiten kommt in der Produktion eine wichtige Rolle zu: Teure Bearbeitungsmaschinen müssen in kürzester Zeit umgerüstet und Werkstücke zur Bearbeitung eingespannt werden, damit Stillstandzeiten so weit wie möglich reduziert werden. Das Spannen von Werkstücken spielt hier eine zentrale Rolle. Darauf sind wir spezialisiert. Daher haben wir unser Spannsystem nun mit dem WorkBuddy ergänzt.

Die elektronische Spannhilfe beschleunigt die Bestückung von Spanntürmen in der Arbeitsvorbereitung und ermöglicht hierbei ergonomisches sowie gelenkschonendes Arbeiten. Unhandliche Drehmomentschlüssel sowie falsche Anzugsmomente gehören damit der Vergangenheit an.

Spannsysteme zählen zu den wichtigsten Maschinenelementen von Bearbeitungszentren. Denn nur wenn Werkstücke sicher sitzen und die Bearbeitung unterstützen, kann eine CNC-Maschine schnell und effizient arbeiten. Für die Wirtschaftlichkeit der kostenintensiven Werkzeugmaschinen ist das schnelle und zuverlässige Spannen von Werkstücken essentiell. Dies geschieht in der Regel mithilfe eines Drehmomentschlüssels oder einer Handkurbel direkt in der Maschine oder außerhalb an einem Rüstplatz.

Ein großer Nachteil dieser Methode ist das umständliche Hantieren - oftmals über Kopf. Physische Fehlbelastungen sowie daraus resultierende Arbeitsausfälle sind die Konsequenz und belasten Unternehmen finanziell.

Für solche Spannprozesse in der Arbeitsvorbereitung (AV) haben wir nun eine überzeugende Lösung gefunden: den WorkBuddy.

Ihre Vorteile

- Für ergonomisches, gelenkschonendes Bedienen von Spanntürmen
- Höhere Prozesssicherheit durch Reduzierung von Fehlbedienungen
- Schneller Öffnungs- bzw. Spannvorgang (v= 10 mm/s)
- Individuelle Installation an Maschine oder Rüstplatz

Beispielrechnung bei Arbeitsausfall

Monatsgehalt eines Maschinenbedieners	3.000 €
Arbeitgeber-Kosten für diesen Mitarbeiter	4.000 €
Lohnfortzahlung im Krankheitsfall	6 Wochen
Kosten für Arbeitgeber rein aus Arbeitsausfall (ohne Maschinenstillstand oder anderen Zusatzkosten)	**6.000 €**

CLAMPDRIVE

Ihre elektrische Alternative zum hydraulischen Spannen

Höhere Fertigungs-Flexibilität auch bei Marktschwankungen - dank agiler Automation und mannloser Umrüstung: ALLMATIC suchte nach einer Automationslösung, die nicht nur das Paletten- und Werkstückhandling in einem System kombiniert, sondern auch das mannlose Umrüsten einer Maschine.

Vorteile der ALLMATIC-Automationslösung:

- Sie bietet attraktive Arbeitsplätze für qualifizierte Mitarbeiter, da ein Einschicht-Betrieb mit einem Mitarbeiter und eine mannlose Produktion in der übrigen Zeit eine 24/7 laufende Maschinen bedeutet.
- Ein Plus an Produktivität und Flexibilität. Prozesse und Abläufe werden durch die Einbindung von zuvor manuellen Arbeitsprozessen in die Automation optimiert.
- Sie sichert Arbeitsplätze. Bei voller Auslastung läuft die Maschine mannlos in 2 Geisterschichten, bei Auftragsrückgang muss hierauf nicht mit einem Arbeitsplatzabbau reagiert werden.

Automatisierung des Werkstückhandlings

- Plug and Play: Schnelle Installation durch PROFIBUS-Schnittstelle, andere Schnittstellen möglich
- Teure Hydrauliklösungen werden eingespart:
  - keine hydraulische Drehdurchführung im Maschinentisch benötigt
  - einfache Integration von Spanntürmen im Fertigungsprozess, da keine hydraulischen Lösungen nötig
- Einfaches Nachrüsten bei bereits bestehenden Bearbeitungszentren und Installation bei Neuplanungen mit und ohne Palettenwechsler möglich
- Höhere Produktivität und Flexibilität
  → 24/7 bei 2 Geisterschichten
- Vermeidung unsicherer Spannung: mit dem ClampDrive ist das Werkstück beim Öffnen und Schließen der Spannung immer sicher im Griff
- Verwendung von verschiedensten Spanntürmen durch das 2-Achsen Handlingsystem
- Verschiedenste Spannmittel können durch einfache Programmierung betätigt werden
- Alle modularen Systeme können mit dem ClampDrive angesteuert werden. Zwei Ausführungen:

→ bis 50 Nm
→ bis 150 Nm

Ihre Vorteile

- Alle modularen Spannsysteme können mit dem ClampDrive angesteuert werden
  - → 50 Nm alle ergonomischen Spindeln von ALLMATIC
  - → 150 Nm für Produkte von anderen Herstellern
- Sichere Spannung durch doppelte Kontrolle
- Automatisierter Öffnungs- bzw. Spannvorgang
- Individuelle Installation am Bearbeitungszentrum

Produkteigenschaften im Überblick

Individueller QR-Code
für Ihre Dokumentation

Drehmomentsensor
für eine genaue Drehmomentspannung ± 1 %

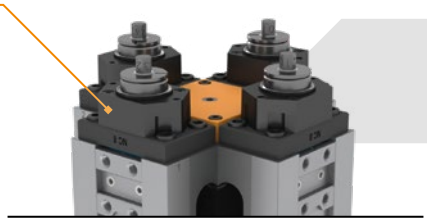
Linearsensor
für eine sichere Spindelpositionierung

Gekapselter Schutz
laut IP54

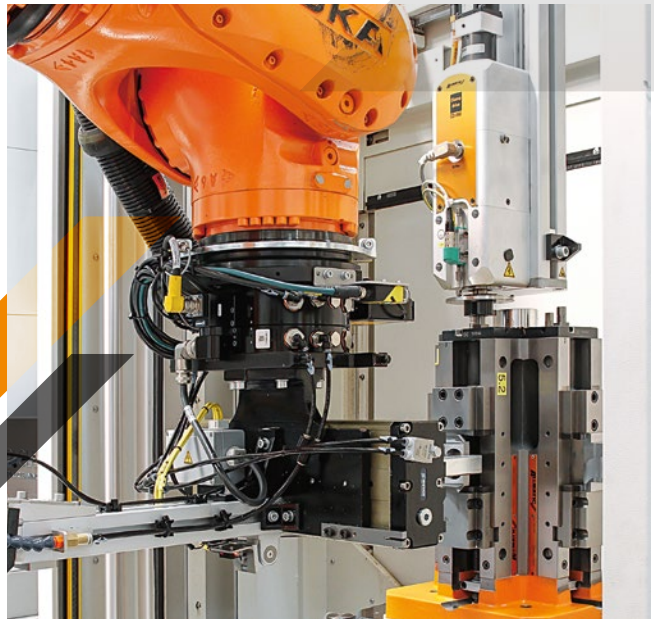
Individuelle Installation
an Maschine oder Rüstplatz

Flexible Sechskantnuss
um die Position auszugleichen ± 2 mm

Einsetzbar für
alle Spindeln der
TITAN 2-/LC-/TC-/NC8- und DUO-Serie (SW14)
und anderer auf dem Markt befindlichen Spannsystemen



CLAMPDRIVE – BEST PRACTICE



All-in-One-Automatisierung inklusive Umrüstung

Agile Roboterzelle für die Werkstück- und Palettenhandhabung

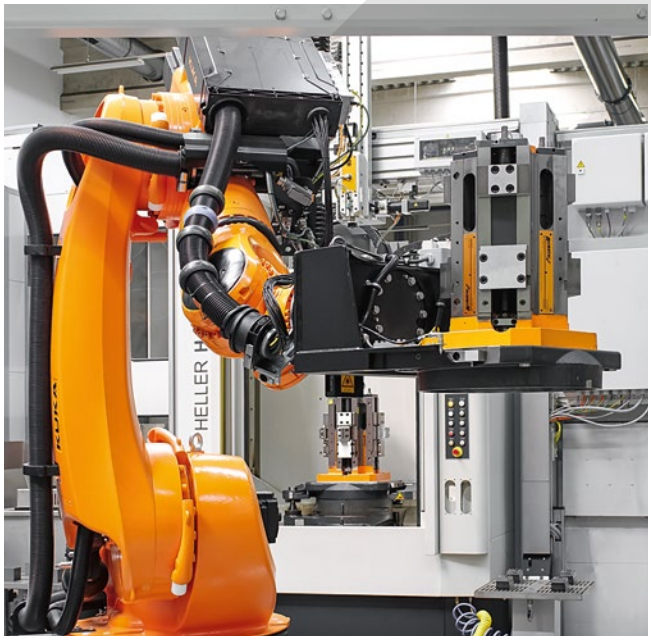
Eines der wohl ambitioniertesten Projekte von ALLMATIC-Jakob Spannsysteme im Bereich der Automatisierung ist die Realisierung einer bis dato wohl einzigartigen Roboterzelle.

ALLMATIC-Jakob hat für sich den Anspruch bis 2030 „Technologieführerschaft im Segment Spannsysteme“ zu werden. Im Sinne unserer Kunden müssen wir daher weiterhin Innovationen entwickeln, noch mehr Intelligenz in unsere Lösungen bringen und uns vor allem intensiver mit Automatisierung befassen.

Eines unserer ehrgeizigsten Projekte in diesem Zusammenhang war die Entwicklung und Realisierung einer Roboterzelle, die quasi rund um die Uhr bis zu 32 verschiedene Bauteile in Einzellose von über 100 Stück pro Auftrag für Schraubstöcke hochautomatisiert fertigt und hierbei nicht nur das Paletten- und Werkstückhandling in einem System kombiniert, sondern auch das mannlose Umrüsten einer Maschine.

Sehen Sie hier den ClampDrive in Aktion.

Haben Sie Interesse den ClampDrive in unserer Fertigung live zu sehen?
Wir erklären Ihnen gerne den ClampDrive vor Ort. Kommen Sie gerne auf uns zu.



Umdenken und wertvolle Erkenntnisse erlangen

Mit diesem Automationssystem hat ALLMATIC nicht nur ein Plus an Produktivität mithin Flexibilität in der Fertigung gewonnen, sondern - nach Überzeugung von Luis Paiba (Leiter Konstruktion) und Herbert Mayr (Geschäftsführer)- auch wichtige Erkenntnisse.

„Sämtliche Teile, die wir nun mit der Roboterzelle fertigen, wurden ja schon vorher von uns produziert. Durch die Automatisierung mussten wir umdenken und konnten hierbei neue Potenziale zur Optimierung von Prozessen und Abläufen identifizieren. Einige wenige Beispiele hierfür sind u. a. die Komplettbearbeitung von Bauteilen in zwei anstatt drei Aufspannungen, wobei wir hierzu eigens auch die Werkstücke angepasst haben, oder aber die Einbindung von zuvor manuellen Arbeitsprozessen in die Automation durch die Integration einer Abblas- sowie Konservierungsstation in die Zelle“, erklärt Luis Paiba.

„Automation sichert Arbeitsplätze, weil wir jetzt wesentlich besser auf Auftragsschwankungen reagieren können. Unsere Roboterzelle ist momentan mit der Fertigung von 32 verschiedenen Bauteilen zu rund 90 Prozent ausgelastet und produziert mannlos in zwei Geisterschichten.

Geht der Auftragseingang einmal dramatisch zurück, muss hierauf nicht zwangsläufig mit einem Arbeitsplatzabbau reagiert werden, da die Roboterzelle dann bspw. auch nur in einer unbemannten Schicht fertigen könnte.

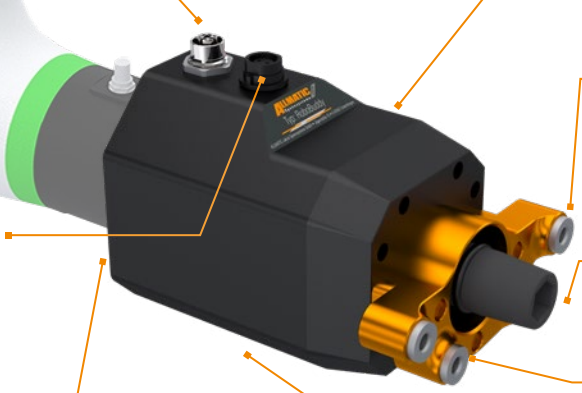
Wir sparen uns durch die zwei Geisterschichten ca. 150.000 € an Lohnkosten im Jahr.“

Herbert Mayr
Geschäftsführer von ALLMATIC

ROBOBUDDY

Spannmittel automatisiert bedienen

Für die automatisierte Durchführung von Spannanwendungen



Datenschnittstelle
Modbus RTU über serielle Schnittstelle RS485 , weitere industrielle Schnittstellen, wie OPC UA/Profinet/CANbus verfügbar.

Spannungsversorgung
elektrischer Anschluss erfolgt über Leistungs- (2x1,5mm²-) und Datenstecker (CAT5e)
Spannung: 48 V DC

Schnittstelle für Werkzeugwechsel
Schnittstelle zum Roboter (DIN ISO 9409-1)

Kompaktes Gehäuse aus Aluminium

Schnittstelle
für CentroLite 125 und TITAN 2-/ NC8- Serie mit Adapter

Schnittstelle zum Spannmittel
Anzugsmoment bis zu 100 Nm

Schnittstelle
für CentroLite 68 K/M

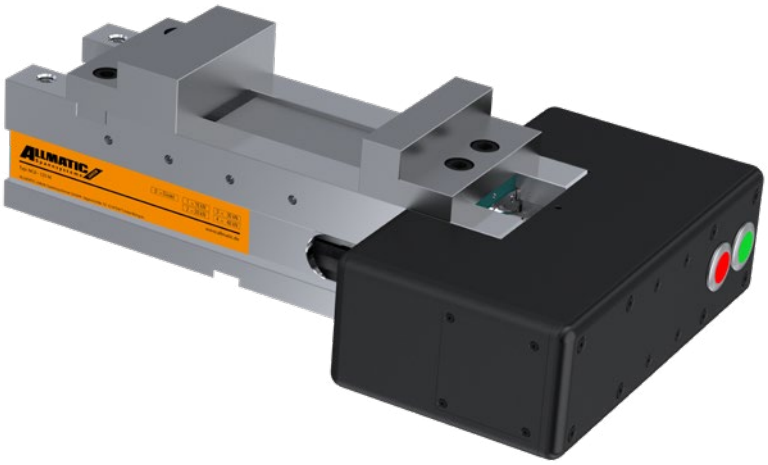
Schneller Zugriff
auf Service-Daten über QR-Code

Einsetzbar für
alle Spindeln der **TITAN 2-/NC8- Serie** und **CentroLite 68 K/M & 125**

Ihre Vorteile

- Schneller & flexibler Umrüstvorgang
- Mannlose Fertigung
- Erhöhung der Maschinenlaufzeit
- Ertragsteigerung
- Kostengünstige & zugleich einfache Systemkonfiguration für zahlreiche Anwendungsfälle realisierbar

ACCUCLAMP



Einsatzbereich

- Nachrüstbares System zum Automatisieren manueller Maschinenschraubstöcke
- Für den Einsatz in CNC-Bearbeitungszentren

Produkteigenschaften

- Einsetzbar auf allen Allmatic Maschinenschraubstöcken mit Spannbackenbreite 125 mm (Titan, NC8)
- Vollautomatischer Betrieb mittels Ansteuerung durch NC-Code der NC-Maschine oder Roboter dank Wi-Fi oder Bluetooth Schnittstelle
- Unterstützt Industriestandards wie OPC UA, IOLink, EtherCAT u.Ä.
- Erhöhen oder Verringern der Spannkraft ohne Prozessunterbrechung
- Möglichkeit der teilautomatisierten Schraubstockbedienung durch Zweihand-Bedienung mittels Taster am Gerät
- Echtzeitfähige Spannkraftmessung während des Bearbeitungsprozesses
- Kabelloser Betrieb für drei Schichten ohne Unterbrechung (bei Spannen/Entspannen alle drei Minuten)
- Schnellwechsel-Akkusystem
- LED zur Anzeige des aktuellen Betriebsstatus
- Einspannen mit gewünschter Spannkraft von 0 bis 40 kN
- Vorpositionieren der Spannbacken an gewünschte Spannweite
- Geschützt gegen das Eindringen von Flüssigkeiten nach IP68

NC8 HYDRO

Optimal für den Einsatz auf 3- und 4-Achs-Bearbeitungszentren
in den Größen 90 / 125 M + L / 160 / 200

Hochdruckspanner NC8-90 hydraulisch
Max. Spannkraft 24 kN bei 240 bar
Spannhub 4,5 mm / Volumen max. 4,5 cm³
Spannweite 0 - 217 mm
Art.Nr. 6921908000655

Hochdruckspanner NC8-125 M hydraulisch
Max. Spannkraft 40 kN bei 240 bar
Spannhub 4,5 mm / Volumen max. 7,5 cm³
Spannweite 0 - 313 mm
Art.Nr. 6921918000655

Hochdruckspanner NC8-125 L hydraulisch
Max. Spannkraft 40 kN bei 240 bar
Spannhub 4,5 mm / Volumen max. 7,5 cm³
Spannweite 0 - 445 mm
Art.Nr. 6921918010655

Hochdruckspanner NC8-160 hydraulisch
Max. Spannkraft 60 kN bei 240 bar
Spannhub 4,5 mm / Volumen max. 11,3 cm³
Spannweite 0 - 435 mm
Art.Nr. 6921928000655

Hochdruckspanner NC8-200 hydraulisch
Max. Spannkraft 60 kN bei 240 bar
Spannhub 4,5 mm / Volumen max. 11,3 cm³
Spannweite 0 - 435 mm
Art.Nr. 6921928010655

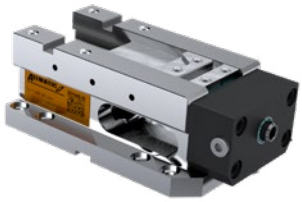
Produkteigenschaften

- Die Spannkrafterzeugung erfolgt über den Hydraulikdruck eines Hydro-Aggregats oder andere hydraulische Quelle
- Die stufenlose Spannkrafteinstellung erfolgt durch Regulierung des Hydraulikdrucks am Aggregat, die Grobeinstellung des Spannbereichs über das Bedienwerkzeug
- Die hydraulische Spindel ermöglicht die Verwendung der Trägerbacken, die das sichere Spannen von Rohteilen unterschiedlichster Art (Brenn- und Sägeschnitten bis zu komplexen Formteilen) ermöglichen

Hydroaggregat und Lufthydraulikpumpe mit passendem Zubehör verfügbar!

T-REX 125 HYDRO

Optimal für die 5-Achs-Bearbeitung



Hochdruckspanner T-REX 125 hydraulisch
Max. Spannkraft 40 kN bei 240 bar
Spannhub 4,5 mm / Volumen max. 7,5 cm³
Spannweite eckig 0 - 185 mm
Spannweite rund Ø 0 - 190 mm
Art.Nr. 6921888000655

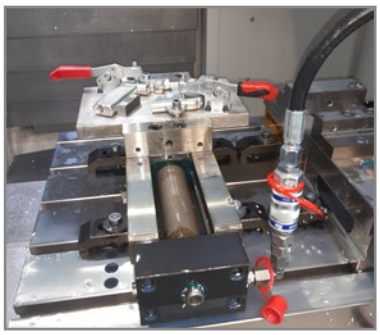
Produkteigenschaften

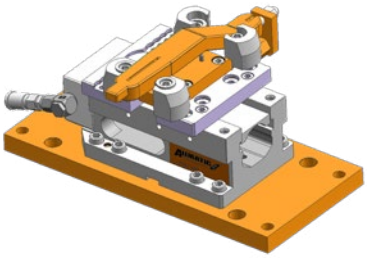
- Backenbreite 124,4 mm
- Stufenlos einstellbar mit externem Hydraulikaggregat
- Serienmäßig mit Aufnahmebohrungen für Nullpunktspannsystem Stichmaß 200
- Optimale Zugänglichkeit für 5-Seitenbearbeitung bei gleichzeitig großer Spannweite
- Prägen und Spannen in nur einem Arbeitsgang, direkt im Arbeitsraum ohne zusätzliche Hilfsmittel
- Durch die Trägerbacke mobil, pendelnd können unterschiedliche Werkstückkonturen gespannt werden
- Grippeinsätze sind ohne Werkzeug austauschbar und leicht von Hand zu verstellen
- Kraftübersetzte Hochdruckspindel

Einsatzgebiet

- Horizontal einsetzbar – somit für vertikale CNC-gesteuerte Fräsmaschinen geeignet
- Optimal für den Einsatz auf 5-Achs-Bearbeitungszentren
- Sicheres und schnelles Spannen von Rohteilen, Brenn und Sägeschnitten mit Grippbacken
- Spannen von parallel vorbearbeiteten Werkstücken mit konventionellen Stufenbacken
- Zur Automatisierung von Bearbeitungszentren – besonders für Serienfertigung geeignet

Anwendungsbeispiele





QC 1200

Nullpunktspannsystem QuickChange 1200

QuickChange ist die Lösung für schnelles Rüsten und genaues Positionieren

Time is money is QuickChange

Wenn es um Wirschaftlichkeit geht, bringt QuickChange Sie in die Gewinner-Zone:
Sinkende Rüstzeiten ermöglichen höhere Maschinenlaufzeiten und damit den vorzeitigen Return of Investment. Höchste Flexibilisierung innerhalb der Fertigung macht Sie stark für den Wettbewerb.

Produkteigenschaften

- Rein mechanisches System
- Hohe Spannkraft
- Manuelle Bedienung
- Keine externe Energieversorgung notwendig
- Hohe Aufspanngenauigkeit - Fügequalität H5/g5
- Komplett spänegeschützte Spannmechanik
- Kompakte Bauweise
- Abstandsmaß der Einzugsmechanik 200 ±0,01 mm
- Werkstoff GG 40, andere Werkstoffe auf Anfrage
- Positionier- und Befestigungsbohrungen nach Ihren Vorgaben
- Wahlweise mit glatter Oberfläche oder T-Nuten

Spannplatte 2-fach

- Höhe 35 mm
- Richtnut 14 H7
- Oberfläche glatt

Spannplatte 4-fach

- Höhe 35 mm
- Oberfläche glatt

Spannplatte 4-fach

- Höhe 47 mm
- 5 T-Nuten 14 mm, Abstand 63 mm
- Mittenbohrung
  Ø 30 H6

Spannwinkel 4-fach

- Richtnut 14 H7
- Kann auf Beispiel 2 und 3 aufgespannt werden
- Ermöglicht horizontale und vertikale Bearbeitungsebenen an Maschinen ohne Schwenkkopf bzw. Schwenktisch
- Ermöglicht eine Bearbeitung der 4. + 5. Seite durch 90° Drehen der Vorrichtung

ALLLITE

AllLite ist der 2017 gegründete digitale Geschäftsbereich der ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH.
Mit einer vollautomatischen Fertigungslinie stellt AllLite hervorragende Qualität made in Bavaria her.

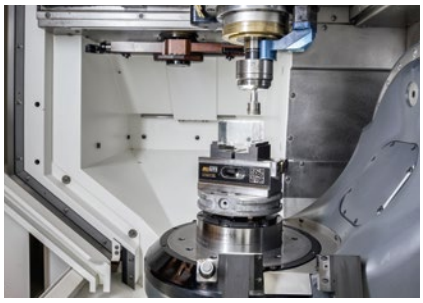
Zentrischspanner „CentroLite“

CentroLite 68K

- Spannkraft: 28 kN bei 100 Nm
- Spannweite mit Grippbacken: 0-103 mm
- Spannweite mit Stufenbacken: 0-104 mm
- Gripp- und Stufenbacken in den Breiten 67 mm und 38 mm verfügbar
- Grippbacken mit LANG Verzahnung erhältlich
- Gewicht: max. 4,2 kg

CentroLite 68M

- Spannkraft: 28 kN bei 100 Nm
- Spannweite mit Grippbacken: 0-163 mm
- Spannweite mit Stufenbacken: 0-164 mm
- Gripp- und Stufenbacken in den Breiten 67 mm und 38 mm verfügbar
- Grippbacken mit LANG Verzahnung erhältlich
- Gewicht: max. 5,7 kg



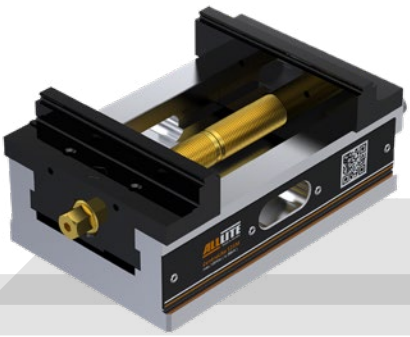
CentroLite 68 K/M sind kompatibel zu folgenden Nullpunktspannsystemen:

- AMF K10/K20
- GRESSEL gredoc
- Schunk VERO-S
- Lang Quick Point 52×52
- System 3R MacroMagnum
- Hilma Quintus 60
- Roemheld
- Matzak
- Erowa

Damit deckt CentroLite 68K / M die gängigsten Nullpunktspannsysteme ab.

CentroLite 125

- Spannkraft: 28kN bei 100 Nm
- Spannweite mit Grippbacken: 0-164 mm
- Spannweite mit Stufenbacken: 0-165 mm
- Gripp- und Stufenbacken in Breite 124 mm verfügbar
- Grippbacken mit LANG Verzahnung erhältlich
- Gewicht: max. 9,7 kg



CentroLite 125 ist kompatibel zu folgenden Nullpunktspannsystemen:

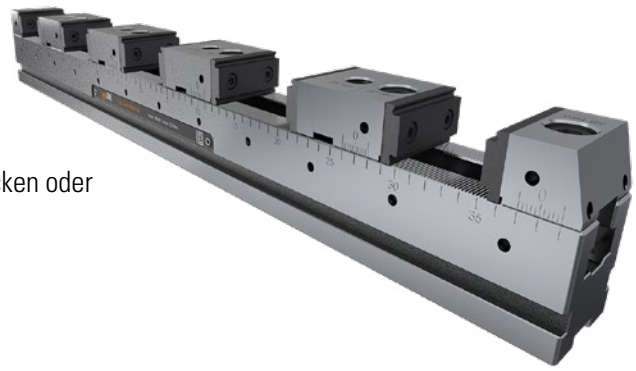
- AMF
- GRESSEL gredoc
- Lang Quick Point 96×96
- Schunk VERO-S

www.alllite.de

Spannschiene „CombiRail“

NEU

- Optimal für die **Fertigung größerer Stückzahlen** - für Werkstücke in unterschiedlicher Größe und Form geeignet
- **Parallelität** +/- 0,01 mm
- Auch vertikal **auf Turm montierbar**



Maximale Flexibilität & Genauigkeit

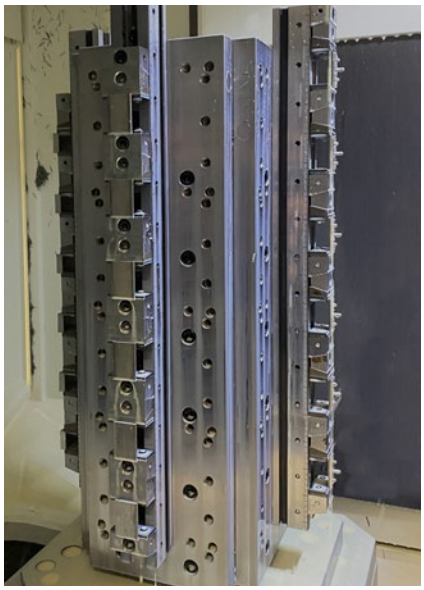
- Spannen von **Roh- und vorbearbeiteten Teilen** - mit glatten Backen oder Gripp-Vorsätzen
- **Anzahl der Spannstellen** je nach Werkstückgröße
- **Hohe Spannkraft** bei moderatem Anzugsmoment
  CombiRail 50: **16 kN** bei 20 Nm
  CombiRail 72: **38 kN** bei 60 Nm
- Einseitige Nullpunktorientierung
- **Lochbild** 100 mm zur Befestigung auf Maschinentisch
- Körper von allen Seiten **geschliffen**

Breite 50 mm

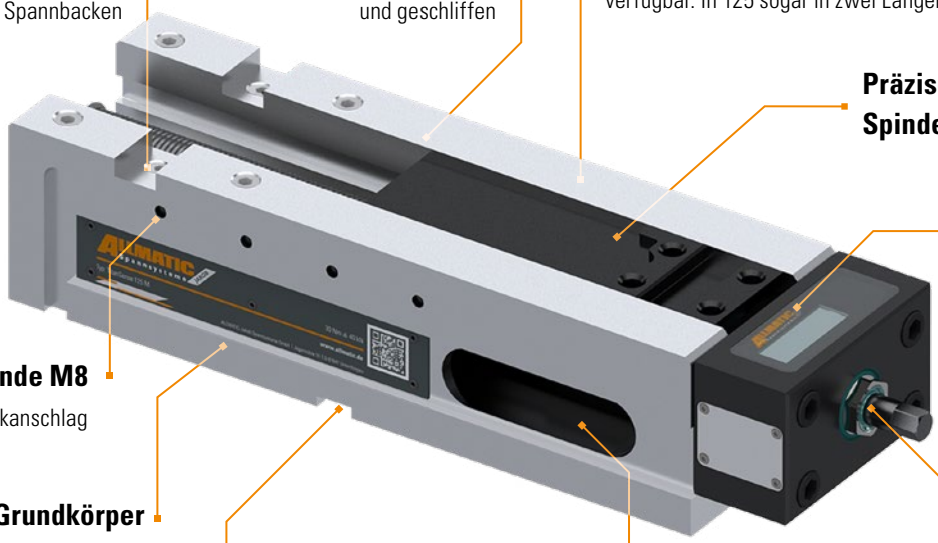
Länge (in mm)	Spannstellen	Lochbild (in mm)
200	2	80 + 100
300	3	100
400	4	100
500	4	100
600	4	100
700	4	100

Breite 72 mm

Länge (in mm)	Spannstellen	Lochbild (in mm)
400	3	100
500	4	100
600	4	100
700	4	100



TITANSENSE



Präzise Nuten
zur Befestigung der-
Spannbacken

Führungsbahn
induktiv gehärtet
und geschliffen

Baugrößen 125 (M/L) & 160
Der TitanSense ist in den Backenbreiten 125 & 160 verfügbar. In 125 sogar in zwei Längen

Präzise Führung der Spindelmutter

Sendeeinheit
Übertragung via Bluetooth (BLE)

Gewinde M8
für Werkstückanschlag

Grundkörper
Stabilität dank GJS60

Präzise Richtnuten
Richnuten (Längs/quer) in der geschliffenen Sohlfäche für optimale Ausrichtung auf dem Maschinentisch

Austrittsöffnung
für Kühlmittel und Späne

Vorpositionierung der Mobil-backe bei schweren Werk-stücken (SW22)
Weg vom Kraftverstärker getrennt

Merkmale

- Intelligente Spannkraftüberwachung im Schraub-stock - wSpannkraft während des Bearbeitungs-prozesses überwachen
- Prozesssichere Spannung mit hoher Wiederholgenauigkeit
- Horizontal und vertikal einsetzbar – somit optimal für 3- und 4-Achs-Maschinen geeignet
- Spannen von Roh- und vorbearbeiteten Teilen (parallel, rund und unförmig) auch mit Gripp- und Niederzugspannung

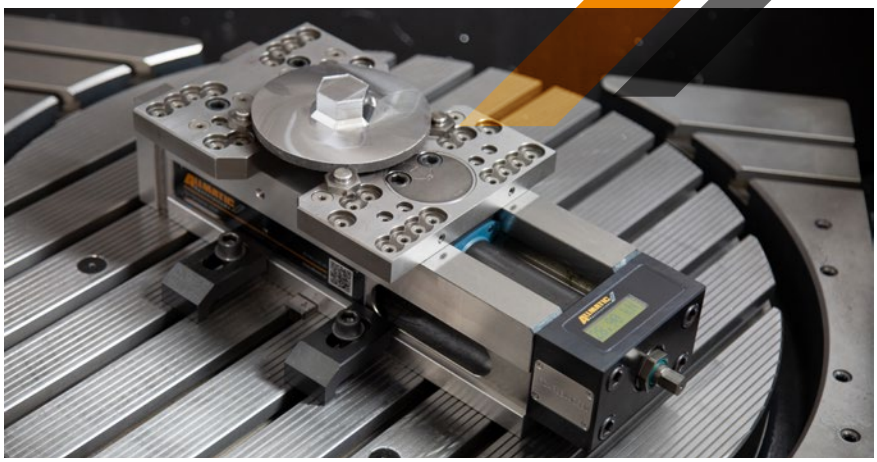
Funktion

- Überwachung der Spannkraft beim Spannen und während der Bearbeitung durch integriertes, elektronisches Mess-System. Anzeige direkt auf Display und via kabelloser Übertragung an Endgerät (via Bluetooth BLE)
- Erfassung der Spannkraft mit allen kompatiblen Backen möglich, da Messeinheit in Spindel
- Spannkraft wird im gespannten Zustand ständig überwacht
- Sendeweite bis zu 20 m
- Lange Batterielaufzeit
- Einfaches & schnelles Wechseln der Batterien mit Standard-Batterienm
- Display robust und Spritzwasser-geschützt

TitanSense – Spannkraftmessung direkt am Werkstück

Automatische Spannkraftüberwachung

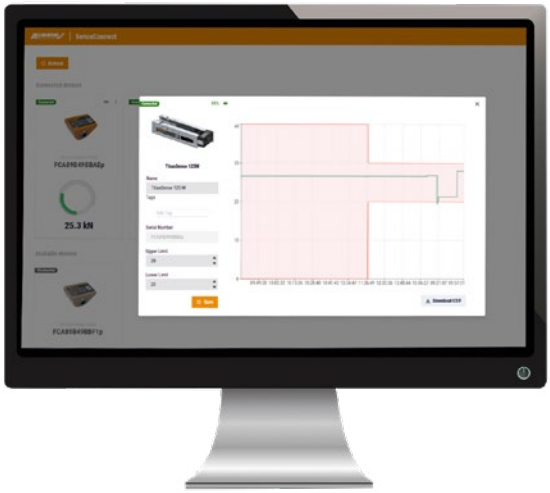
Permanente Präzision durch konstante Spannkraft ist ein wichtiger Faktor in der Serienfertigung. Erhöhen Sie die Sicherheit bei der Fräsbearbeitung und optimieren Sie Ihre Fertigungsanlage. Mit dem TitanSense überwachen Sie die Spannkraft direkt in der Spindel und sorgen so für eine sichere Spannung - mit hoher Wiederholgenauigkeit über den gesamten Bearbeitungsprozess hinweg.

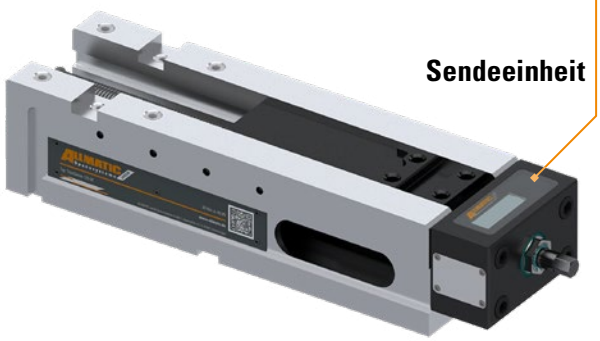


Empfangseinheit

Bis zu 8 Spindeln gleichzeitig überwachen

Endgerät

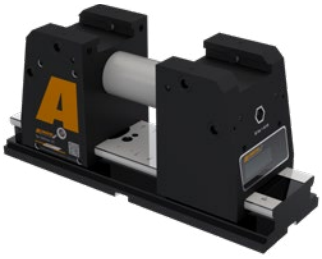




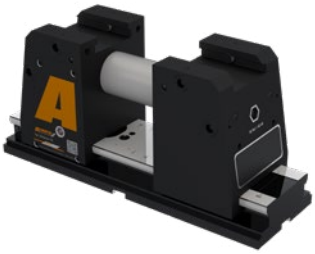
Sendeeinheit

TELESENSE

Optimal für die 5-Seiten-Bearbeitung
mit integrierter Spannkraftüberwachung



TeleSense 125 Connect



TeleSense 125

Einsatzbereich:

- Optimale Kontur für die 5-Seiten-Bearbeitung
- Mit integrierter Spannkraftüberwachung - direkt auf Display und kabellos an Endgerät
- Hohe Spannkraft von 40 kN bei 50 Nm Anzugsmoment durch kraftübersetzte Spindel
- Backenbreite 125 mm
- Spannweite 0-206 mm

Produktmerkmale:

- Spannen von Roh- und vorbearbeiteten Teilen (parallel, rund und unförmig) auch mit Gripp- und Niederzugspannung. Bauteile prozesssicher spannen ohne Vorprägen

Maximale Flexibilität:

- Universal-Schnellwechsel-Backe für eine Vielzahl verschiedener Aufspannungen - dadurch Rüstzeitreduzierung und weniger Krafteinsatz nötig
- Kompatibel zu den Mobilbacken von CentroGripp, T-Rex, NC8 und TITAN 2 (Adapter verfügbar)
- Verlängerungs-Element für mehr Spannweite

Einfache Bedienung

- Verschieben beider Backenträger, Fixierung einer Backenseite
- Werkzeugarm durch einheitliche Schlüsselweite (SW10) und identischem Drehmoment für Krafteinstellung und Klemmung
- 4 Gewinde für Werkstückanschlag (M8)

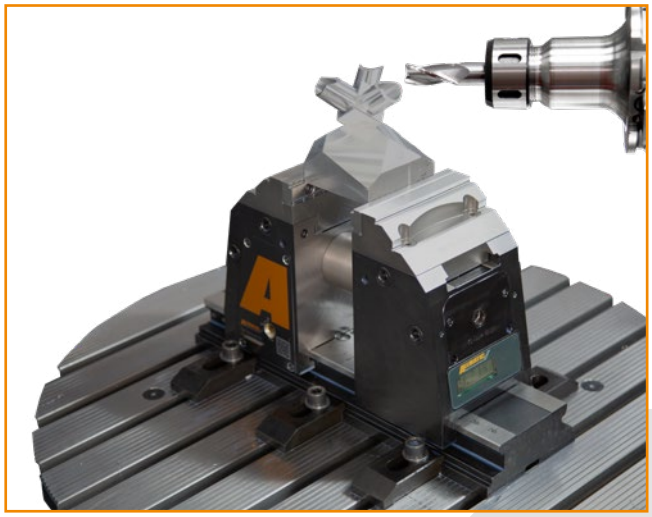
Einfacher Einsatz der Spannkraftüberwachung

- Lange Batterielaufzeit
- Einfaches & schnelles Wechseln der Batterien mit Standard-Batterien
- Display robust und Spritzwasser-geschützt
- Überwachungseinheit auch nachrüstbar

- Serienmäßig mit Aufnahmebohrungen Ø 25H6 M10 für Nullpunktspannsysteme; Stichmass 200 mm ± 0,01 mm

Lieferumfang

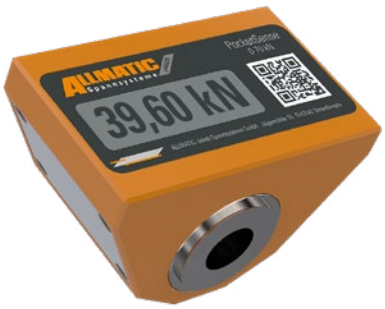
- 1x TeleSense ohne Backen
- 2x Tragblech
- 1x Handkurbel SW10
- Quick-Start-Guide (Kurzanleitung)



POCKETSENSE

Einsatzbereich:

- Kraftmessdose zur zuverlässigen, kabellosen Überprüfung der Spannkraft
- Perfekt zur regelmäßigen Kontrolle von Schraubstöcken
- Geeignet für alle Schraubstöcke mit einer Mindestspannweite von 61 mm und Druckkräfte bis 70 kN



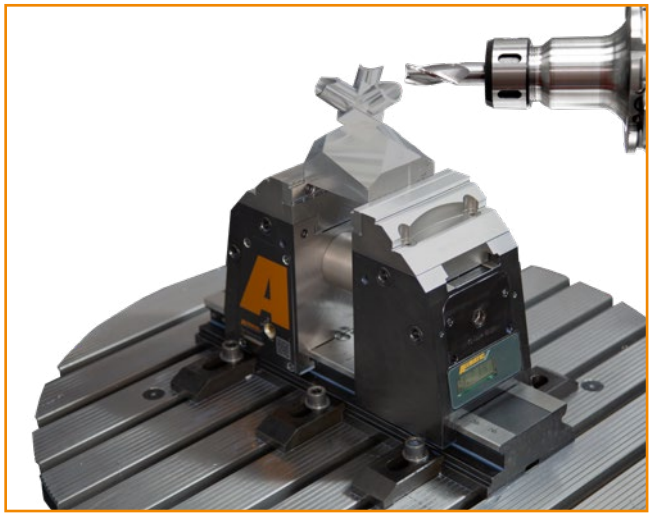
Produktmerkmale:

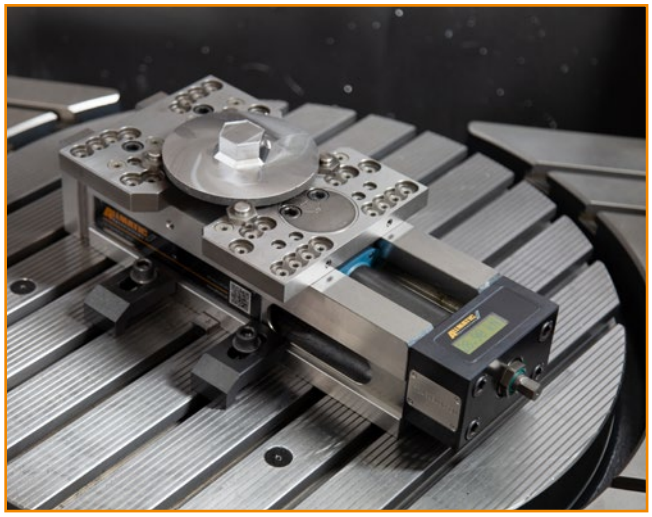
- Spannkraftanzeige direkt auf Display und auf Endgeräten
- Energieeffizient durch Standby-Modus und Batterielaufzeit von bis zu sechs Monaten im Zweischicht-Betrieb
- Kompakte Bauweise
- Gehäuse aus Aluminiumlegierung
- Wichtig: Gesamte Fläche der Messscheibe muss im Schraubstock eingespannt werden

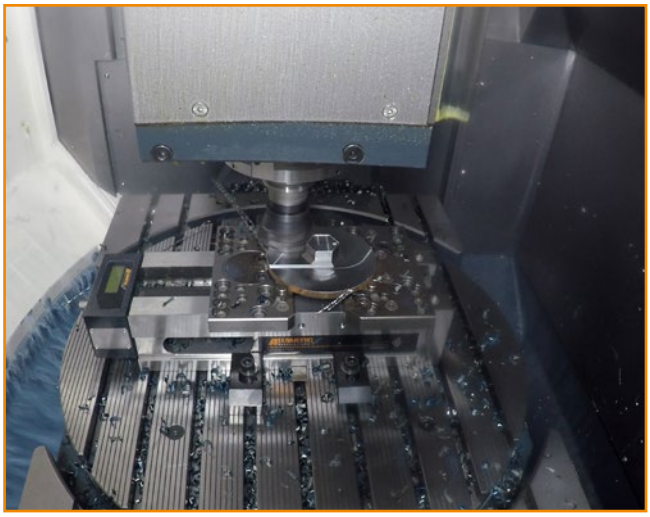
Integration der Messtechnik in andere Produkte

Die Technik hinter einem überwachten Schraubstock und einer Kraftmessdose ist zudem adaptierbar auf viele weitere Gebiete. Sie kann beispielsweise auch direkt in Spannbacken verbaut oder sogar als Unterleg-Scheiben verwendet werden.
Mit einer sehr hohen Genauigkeit lassen sich Druckkräfte unterschiedlichster Art über die Messscheiben kontrollieren. Dabei sind die Scheiben - vergleichbar klein wie eine 1€-Münze - in drei verschiedenen Ausführungen verfügbar: M12 (5t), M16 (10t) und M20 (20t). Messungen sind bei einer Betriebstemperatur von -20 bis +70 °C möglich, außerdem ist das Gehäuse sehr robust und wasserfest.

SENSE PRODUKTE IN AKTION







UNSER PROFIL UND UNSERE MISSION

Die besten Spannsysteme der Welt

Wir bieten unseren Kunden seit mehr als 50 Jahren Maschinenschraubstöcke, die einfach und ergonomisch zu bedienen sind.

Unsere Schraubstöcke halten die Werkstücke sicher und vermeiden dadurch Schäden an Mensch und Maschine. Die Zuverlässigkeit und die Präzision reduzieren Maschinenstillstand, Aufmaß, Ausschuss und damit die Kosten. Der Kaufpreis amortisiert sich auch durch die sehr lange Lebensdauer.

Als einziger Schraubstockhersteller garantieren wir eine 20-jährige Ersatzteilversorgung und bieten wahrscheinlich den schnellsten Service. Zukünftig werden unsere Schraubstöcke noch zugänglicher und intelligenter. Sie kommunizieren mit ihrer Umgebung und entlasten die Mitarbeiter noch mehr.

„Unser Ziel ist es, ein wichtiger Bestandteil in der Automation im Spannmittelbereich zu sein.

Darüber hinaus arbeiten wir kontinuierlich am Vorsprung in den Prozessen wie Produktion, Montage, Beratung, Verkauf, Service und Verwaltung. Eine stabile, nachhaltige Entwicklung mit sicherer Ertragslage hat Vorrang vor Umsatzwachstum und kurzfristiger Gewinnerzielung."

Herbert Mayr
Geschäftsführer von ALLMATIC

NOTIZEN

Kontakt und Ansprechpartner

Haben Sie Fragen oder suchen
Sie Automationslösungen?
Wir unterstützen Sie gern:

Vincenzo Lo Bue
Key Account Manager
+49 8377 929 - 130
v.lobue@allmatic.de

**„Gemeinsam mit Ihnen
aus dem Guten
das Perfekte machen."**

KOMPAKT
EINFACH
EFFIZIENT

DAFÜR STEHT ALLMATIC

ALLMATIC-Jakob Spannsysteme GmbH

Jägermühle 10
87647 Unterthingau

+49 8377 929 - 0
sales@allmatic.de

www.allmatic.de

08/2023