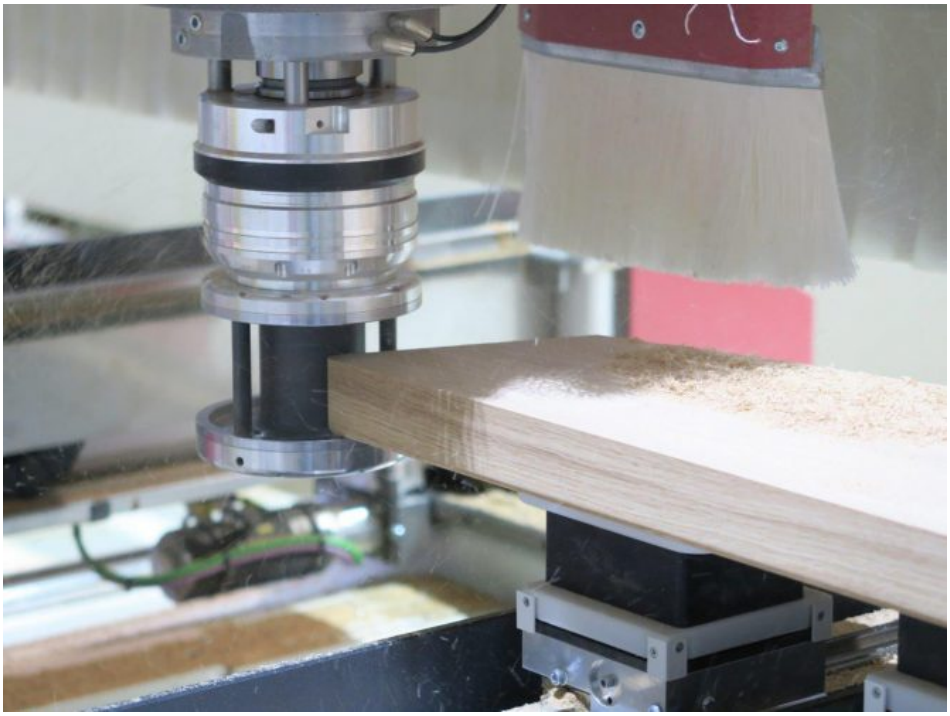
CNC-Aggregate

Artikel vom **1. Februar 2018**



Tastspindeln ermöglichen ein konturgenaues Bearbeiten von Werkstückkanten oder -oberflächen. Für die effiziente Bearbeitung von Ober- und Unterkanten, beispielsweise an Treppenstufen, präsentiert Aggregate-Spezialist Grotefeld auf der Holz-Handwerk die Tastspindel »GT06«. Das Aggregat basiert grundsätzlich auf der bewährten Tastspindel »GT05«. Während mit dieser jedoch nur eine Kantenposition zu bearbeiten ist, werden mit der »GT06« Radien an der Ober- und im Wechsel an der Unterkante getastet gefräst. Die Anwender sparen damit den Einsatz eines weiteren Tastaggregats mit einem zusätzlichen Werkzeug plus dem erforderlichen Werkzeugwechsel. Das getastete Fräsen bietet den Vorteil, dass der Abstand eines Bearbeitungswerkzeugs zu den Abtastglocken stets konstant ist. Ob Oberfläche oder Kante: Die Tasteinrichtung wird über die Werkstückflächen formschlüssig geführt und kann sich durch gefederten Hub gemeinsam mit dem aufgenommenen Werkzeug jeder Werkstückunebenheit anpassen. Der lineare Federhub beträgt 10 mm – jedoch nicht nur wie üblich eindirektional,

sondern 5 mm nach oben plus 5 mm nach unten. So ist es möglich, ohne Aggregatewechsel zuerst die obere und anschließend die untere Seite oder Kante eines Werkstücks zu bearbeiten. Die Tastkraft der neuen »GT06« ist stufenlos durch Drehen der Tastglocke zwischen 30 und 100 N einstellbar. Die übertragbare Antriebsleistung beträgt 3 kW, die maximale Spindeldrehzahl 18.000 Umdrehungen pro Minute. Damit bietet sich die Tastspindel für die industrielle oder handwerkliche Treppenstufenfertigung auf CNC-Maschinen an.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag