

6

Koordinatenbohrmaschine BKoZ
800 x 1250
1967

Hersteller:

VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„Fritz Heckert“, Karl-Marx-Stadt,
Betrieb Mikromat Dresden

7

Detail der Einständer-Koordinaten-
bohrmaschine BKoE 630 x 1000 NC 2
1969

Hersteller:

VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„Fritz Heckert“, Karl-Marx-Stadt,
Betrieb Mikromat Dresden

8

BKoZ 800 x 1250,
Schnitt durch den Übergang:
Ständer zu Gestell

Ähnliche Detailprobleme entstehen beim Übergang von einem schweren Gußteil zu einem zweiten (etwa oberhalb der 1000 kp-Grenze). Bei der dargestellten Lösung kommt man fast immer ohne Nacharbeit aus. Das Lack-Finish ist mechanisch möglich. Dieses einmal angewandte Gestaltungselement „Nut“ läßt sich auch bei den Übergängen Guß – Blech anwenden.

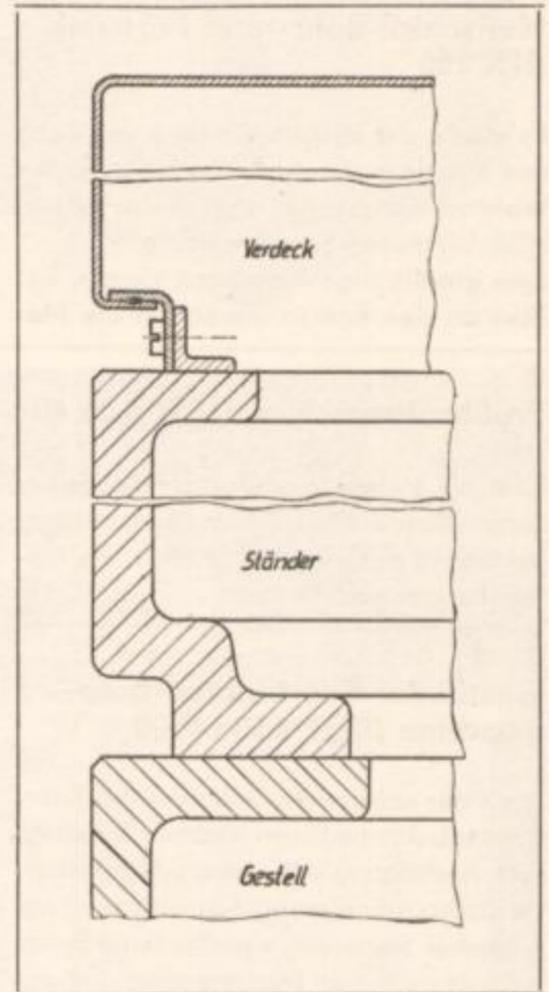
9

Querschnitt durch das Gestell
einer Werkzeugmaschine mit
wahlweise optischer und numerischer
Meß- und Steuerautomatik

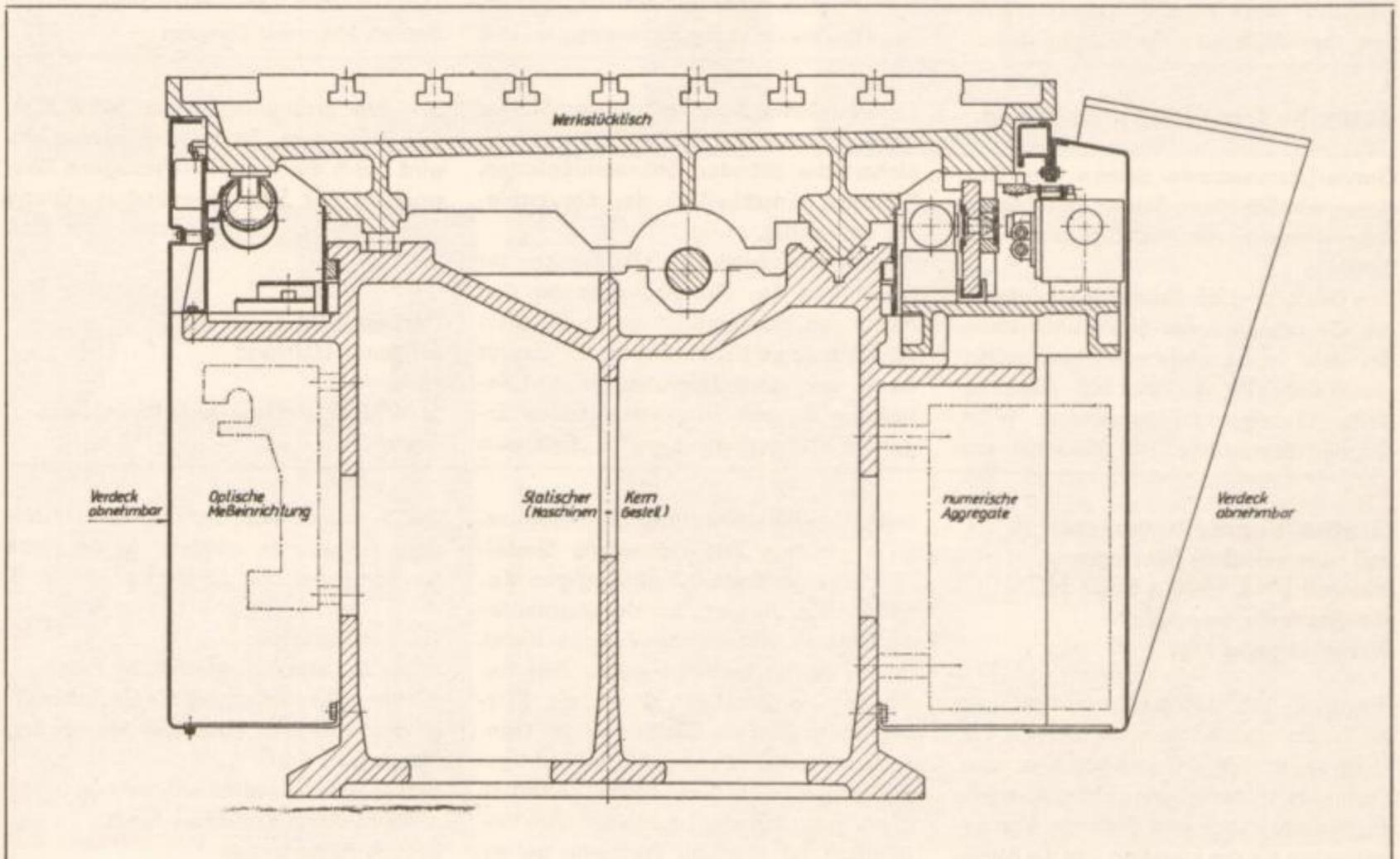
Um für die dynamische Einbeziehung der wissenschaftlichen Forschung in die praktische Konstruktion gestalterisch „offen“ zu bleiben, hat sich eine Art „Kernbauweise“ herausgebildet. Gut zugänglich und durch Verdecks gegen Berührung und Schmutz geschützt, werden um einen Kern von statischen oder mechanischen funktionellen Baugruppen die Steuer- und Meßaggregate gruppiert.

Sie sind in gewissen Grenzen austauschbar bei Reparaturen oder ersetzbar durch verbesserte Elemente. Damit erhöht sich die Nutzungsdauer von Werkzeugmaschinen, insbesondere solcher mit hoher Genauigkeit. Außerdem ist es meist möglich, die Maschine einem erhöhten Automatisierungsgrad anzupassen. Bei Verwendung gut gestalteter und in sich geschlossener Anbaugruppen kann der zusätzliche Berührungsschutz wegfallen.

8



9



19