

Neue Erzeugnisse

1 Horizontal-Bohr- und Fräswerk BFK 150

Es wurde der visuelle Eindruck von Ruhe und Konzentration auf einer horizontalen Wahrnehmungskette angestrebt: Werkstück-Werkzeug-Schaltelemente. Eine großflächige Plastik mit kleinen Rädern an den Kanten ermöglicht die Me-

chanisierung des Lackfinishes mit gegenwärtigen Möglichkeiten. Die Querschnittsform und die Befestigung der großen Gußteile, Ständer und Tischgestell, mußten nach den verbindlichen OMEGA-Empfehlungen ausgeführt werden. Nach gründlicher Analyse wurde auf die verbreitete Form des Schaltpendels zurückgegriffen, da sie noch immer eine

technologisch und ergonomisch optimale Lösung darstellt. **G. H.**

Gestalter:
FORM + GRAFIK, Gerhard Hempel
Hersteller:
VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„Fritz Heckert“ Karl-Marx-Stadt,
Betrieb Union Gera

2 Profilwalzmaschine UPW 6,3 x 40

Eine für stehende und sitzende Bedienung konzipierte Schweißkonstruktion, bestehend aus zwei Hauptteilen, die hintereinander gestellt sind:

Der vordere Komplex ist Träger der Funktionselemente, der Hydraulik- und Elektrosteuerung, im hinteren Komplex befinden sich das Antriebsaggregat, das Getriebe sowie der Hydraulik- und Kühlflüssigkeitsbehälter. **H. W.**

Gestalter:
Heinrich Wenzel,
Peter Grahl
Hersteller:
VEB Kombinat Umformtechnik Erfurt,
Werkzeugmaschinenfabrik Bad Dübren

3 Einständer-Koordinaten-Bohr- maschine BKOE 630 x 1000

Typ einer unifizierten Baureihe von Koordinatenbohrmaschinen höchster Genauigkeit. Ausführung mit numerisch gesteuerter Tischpositionierung. Ausrüstbar mit numerischer Steuerung verschiedener Systeme, mit optischen Meßsystemen und gekoppelter Positionsvorwahl. Bohrspindel-Drehzahl sowie Vorschübe sind vorwählbar. Fremdgekühltes Antriebsgehäuse.

Das Gestell besteht aus einem statisch hochstabilen Kern (Dreieckzelle), der an den Außenseiten die verkleideten Funktionselemente trägt. Zusammenfassung aller optischen Informationen am Spindelstock und Schaltpult. Alle Vorwahlschalter am Spindelstock sind sehr tief angeordnet und damit leicht erreichbar. Auflösung der funktionellen Baugruppen in eine sichtbare Gliederung, die auch technologisch gut zu beherrschen ist. Starkstromausrüstung, Spänewagen und

Kühlölbehälter sind in die Konturen des Maschinensystems einbezogen. **G. H.**

Gestalter:
FORM + GRAFIK, Gerhard Hempel
Hersteller:
VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„Fritz Heckert“ Karl-Marx-Stadt,
Betrieb Mikromat Dresden

4 Baureihe Gravierfräsmaschinen

Gravierfräsmaschinen dienen zum Gravieren von Schildern, Skalen, Schablonen, Prägestempeln usw. nach Schablone oder Zeichnung. Ihre Gestaltung als Baureihe erfolgte auf der Grundlage eines Baukastensystems. Bei den Typen Mehrspindelgravierfräsmaschine FGM 4 x 200 x 500 (Goldmedaille Leipziger Frühjahrsmesse 1970), Gravierfräsmaschine FG 200 x 400 und

Gravierfräsmaschine mit vergrößertem Arbeitsbereich FG 200 x 500 werden einheitliche Ständer, Ständerfußplatten, Konsolen einschließlich der Kreuzschieber verwendet. Arbeitsgestalterische Untersuchungen zur Gestaltung des Arbeitsplatzes an den Maschinen, durchgeführt mit dem Institut für Psychologie der Humboldt-Universität Berlin und dem Zentralinstitut für Gestaltung führten zum vorliegenden Ergebnis. Ein genügend großer Beinraum

bei den Erzeugnissen von SEMPUCO, der eine gute Sitzhaltung ermöglicht, wird durch die frontal vorgezogene Konstruktion der Schablonentischordnung gewährleistet. **J. U.**

Gestalter:
Johannes Uhlmann
Hersteller:
SEMPUCO Werkzeugmaschinenfabrik
Greiz

5/6 Großteilmbearbeitungszentrum mit numerischer Steuerung Modell FHZ 1600 x 9000 NC Goldmedaille Leipziger Frühjahrsmesse 1969

Die FHZ 1600 x 9000 NC zeichnet sich durch die architektonische Klarheit der Baugruppen der Grundmaschine aus. Die unkomplizierte, geometrische, wenig gegliederte Form gibt optimale Voraussetzungen für die Funktion und die ästhe-

tische Gesamterscheinung der Maschine. Dem gleichen Ziel diente die Gestaltung der fundamentunabhängigen Kabelführung, die auch bei der Installation der Anlage wesentliche Vorteile bietet. Größte Aufmerksamkeit wurde dem Bedienbereich gewidmet. Durch die Klarheit der grafischen Gestaltung der Handgesteuertafel wird die Sicherheit richtiger Bedienung in hohem Maße gefördert. Diese gestalterische Lösung kann als beispielhaft für analoge Probleme gelten.

Die Supporte sind nicht in die Gestaltung einbezogen worden, da sie keine Neukonstruktionen darstellen. **P. A.**

Gestalterkollektiv:
Klaus Stützner, Eberhard Voigt, Peter Altmann (Zentralinstitut für Gestaltung)
Wolfgang Spuler (externer Mitarbeiter)
Hersteller:
VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„Fritz Heckert“ Karl-Marx-Stadt,
Betrieb Aschersleben