

Wichtig dabei ist sich tatsächlich zu verbessern.

Diese Maschine ist praktisch eine kleine Fabrik innerhalb einer Fabrik. Mit ihr es möglich Halbzeuge (Rund-, Sechskant-, Vierkant- und Profilstangen) in einem Durchlauf fix und fertig einbau- oder verkaufsfähig zu bearbeiten, ohne das ein Mensch eingreift. Dieses wird durch die CNC-gesteuerten 8-Achsen ermöglicht, die über 2 Kanäle programmiert werden, sodass auch zwei Werkzeuge parallel (Multitasking) arbeiten. Somit können in kürzester Zeit alle Seiten fertigbearbeitet werden. Dieses hat zur Folge, dass

- die Fertigungszeiten erheblich verkürzt werden
- die Wiederholgenauigkeit und die damit verbundene Präzision erheblich steigt
- der Fehlerfaktor Mensch bei 0 liegt
- der Zeitakt der Maschine immer gleich ist und somit sind Liefertermine exakt vorhersehbar
- Fertigteile aus laufender Produktion ausgeliefert werden können

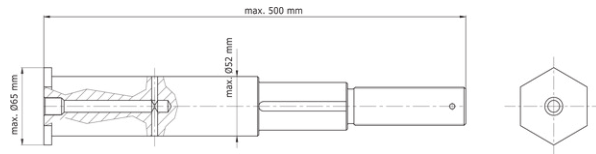
Diese Vorteile sind zu Ihrem Nutzen.

Beispiel für Wellenbearbeitung (Stangenarbeit):

Diese Welle wird vollautomatisch - ohne manuelles Eingreifen - komplett fertig bearbeitet.

Automatische Arbeitsgänge

- planen und zentrieren
- vorziehen
- Rollkörner über den unteren Revolver spannen
- vordrehen mit Hochdruckkühlung
- fertigdrehen auf Passmaß
- Gewindeschneiden
- Nute fräsen
- Bohrung im Gewinde einbringen
- Schmierbohrung einbringen
- Rollkörner entfernen
- Welle in die Gegenspindel übernehmen
- auf Maß abstechen
- in der Gegenspindel planen
- Sechskant fräsen und entgraten (beide Seiten)
- Bohren und Aufbohren
- Gewindeschneiden
- über den Abgreifarm aus der Gegenspindel die Welle entnehmen
- auf das Teilförderband abführen



allgemeine Zerspangstechniken:

- Längs- und Plandrehen
 - Einstechen
 - Freistechen
 - Hinterdrehen
 - Fasen
- Fräsen
 - Innen
 - Außen
 - Mehrkante
 - Innen-/Außennuten
 - Zahnräder Abwälzfräsen
- Stoßen
 - Innen- und Außennuten
 - Innenmehrkante
 - Verzahnungen
- Bohren
 - zentral längs zur Drehachse (mittig)
 - außermittig längs zur Drehachse
 - zentral quer zur Drehachse (mittig)
 - außermittig quer zur Drehachse
- Gewinde
 - Längs- und Plan schneiden
 - Bohren
 - Wirbeln
 - Rollen
- Gravieren
 - Text und Zahlen
 - Grafik (Logo)
 - Aktuelles Datum und Uhrzeit

Dimensionen in mm
 max. Drehdurchmesser: Ø 200
 min. Drehdurchmesser: Ø 10 (Stange)
 Stangendurchlass: Ø 65
 max. Drehlänge: 500
 Bohren über Spindel: Ø 60
 Bohren über Werkzeugantrieb: Ø 20
 Fräsen über Werkzeugantrieb: Ø 40

Merkmale für externe Überwachung
 Audio- und Videoüberwachung
 Fernsteuerung per App (Tablet u./o. Smartphone)
 Werkzeugbruchüberwachung
 Stückzahlkontrolle
 Fehlermeldung per App (Tablet u./o. Smartphone)
 24 Std. Betrieb möglich

Beispiel für Gewindebuchsenbearbeitung (Stangenarbeit bis Ø65):

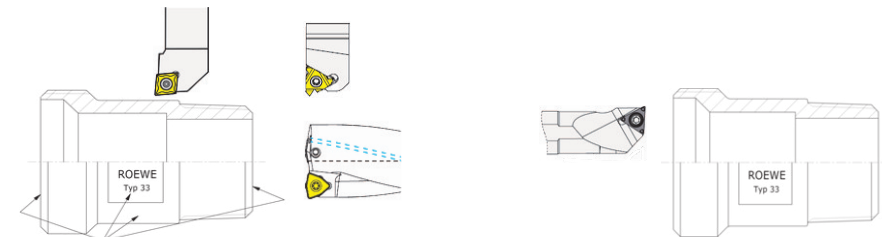
Diese Gewindebuchse wird vollautomatisch - ohne manuelles Eingreifen - komplett fertig bearbeitet.

Automatische Arbeitsgänge

- Materialzuführung durch Stangenlader bei gleichzeitiger Übergabe in die Gegenspindel
- Außenbearbeitung und Bohrung von beiden Revolver gleichzeitig.

Hauptspindel: Gewinde konisch und zylindrisch
 Schlüsselfläche
 Gravur
 Abstechen und Übergabe in die Gegenspindel

Gegenspindel: Fasen und Planen und Feinentgratung
 Innenkontur fertigbearbeiten
 Abgreifen der Gewindebuchse und Abtransport



Gravierung: Text
 Grafik (Logo, etc.)
 fortlaufende Nummerierungen
 Datum und Uhrzeit

Beispiel für Flanschbearbeitung (Rohling max. Ø200 x 300):

div>

Dieser Flansch wird manuell im Futter eingelegt und komplett fertig bearbeitet.

Automatische Arbeitsgänge

- Außenbearbeitung und Bohrungen von beiden Revolver gleichzeitig durchgeführt.

Hauptspindel: Vor- und Fertigdrehen außen bis Ø200
 Vollbohren bis Ø60 bis 4 x Ø
 Fertigdrehen und Gewindeschneiden
 Flanschbohrung bis Ø20
 radial Bohren, Dichtungssitz und Gewinde
 Übergabe in die Gegenspindel

Gegenspindel: außen Schruppen und Fertigdrehen
 innen Schruppen und Fertigdrehen
 Einstiche und Gewinde
 Abgreifen und Abtransport

alle Angaben sind unverbindlich