

## Projekt Info 05/2013

Maschinentyp:	VSC 2 XTS50
Einsatzgebiet:	Herstellung von Kerbschlagbiegeproben nach ASTM A 370
Aufgabe:	Teilen von vorgefrästen Werkstückplatten in stäbchenförmige Kerbschlagrohlinge (Bild a, rechte Maschinenseite)  Ablängen und Kerben von stäbchenförmigen Kerbschlagrohlingen (Bild b, linke Maschinenseite)
Lösung:	rechts: Die vorgefertigten Werkstückplatten, die unterschiedliche Abmessungen aufweisen, werden in Wechselkassetten aufgenommen und in der Spannvorrichtung hydraulisch gespannt. Die Teilungsschnitte werden mit einem scheibenförmigen Fräser gefertigt.  links: In der Spannvorrichtung werden 24 Kerbschlagrohlinge mit einem Spannbügel einzeln hydraulisch gespannt. Die Fertigung der Kerbe erfolgt mit einem scheibenförmigen Formfräser.
Besonderheit:	Die Vorrichtung zum Ablängen und Kerben wird zum besseren Bestücken um 45° hochgeschwenkt.



a)



b)

