

Projekt Info 20

- Maschinentyp: Fahrständer-Bearbeitungszentrum
- Aufgabe: Bearbeitung von Grundgestellen für Strickmaschinen
- Lösung:
 - Lagerung von ca. 20 Gestellen in einem Hochregal axial vor der Maschine
 - Einlegen des Werkstücks in die hydraulische Spannvorrichtung mittels Portallader
 - Komplettbearbeitung über 2 Schwenkköpfe mit HSK A100 Spindeln
- Besonderheiten:
 - 2 x Winkelfräskopf über stabile Vierpunktstützung an der Spindel mit integriertem Werkzeugspanner HSK A63
 - Je Winkelkopf ein eigener 32-fach Werkzeugteller

Technische Daten:

X-Verfahrweg:	6200 mm je Fahrständer
Y-Verfahrweg:	900 mm je Fahrständer
Z-Verfahrweg:	800 mm je Fahrständer
Spindelleistung (bei 40% ED):	je 45 kW
Drehmoment (bei 40% ED):	je 286 Nm
Drehzahlbereich:	je 7500 1/min
Werkzeugbestückung:	XTS Werkzeug-Magazine mit je 46 Plätzen für Hauptspindeln (HSK A100) Tellermagazin mit je 32 Plätzen für Winkelfräsköpfe (HSK A63)
Schwenkkopf	Sonder-Schwenkköpfe (A-Achse)



Bearbeitung von unten durch die Verriegelung von schweren Winkelfräsköpfen über eine Vierpunktstützung



Blick in den Arbeitsraum: Die Arbeitsspindeln verfahren auf gegenüberliegenden Fahrständern. Sie sind jeweils um die X-Achse schwenkbar, so dass beliebige Konturen, auch mit Schrägen, bearbeitet werden können