

NEU



VSR - Die Kompakte mit Schwenkrundtisch

Maximale 5-Achs-Performance auf minimaler Stellfläche

Mit dem neuen AXA Fahrständer-Bearbeitungszentrum VSR 2 gehen wir neue Wege in der hochpräzisen und extrem schnellen 5-Achs-Simultanbearbeitung. Der innovativ **um die Y-Achse schwenkende 2-Achs-Rundtisch** eröffnet neue Möglichkeiten – ideal für kleinere Werkstücke bei gleichzeitig höchster Dynamik und Präzision.

- **2-Achs-Schwenkrundtisch mit Direktantrieb und Gegenlager**
- **Extrem kompakt**
- **Platzsparendes XTS-Werkzeugmagazin**
- **Hoher Z-Hub von 700 mm**
- **Optionale Roboterschnittstelle für vollautomatisierte Bestückung**



Kompakter XTS-Werkzeugmagazinturm mit zwei Ketten für je 60 Werkzeuge, optional erweiterbar auf 3 Ketten à 60 Werkzeuge bei unverändert geringem Platzbedarf

Die Stärken der VSR:

→ Innovativer 2-Achs-Schwenkrundtisch (B/C-Achse)

Das Schwenken um die Y-Achse sorgt für beste Sicht auf mögliche Störkonturen im Bearbeitungsprozess. Ein klarer Vorteil gegenüber den sonst üblichen konventionellen X-Achsen-Lösungen.

→ Extrem kompakt – nur ca. 12 m² Stellfläche

Trotz großer Verfahrswege bleibt die VSR außerordentlich platzsparend. Dank seitlicher Zugangstür zum Führungsraum kann sie rückseitig direkt an die Wand gestellt werden.

→ Platzsparendes XTS-Werkzeugmagazin

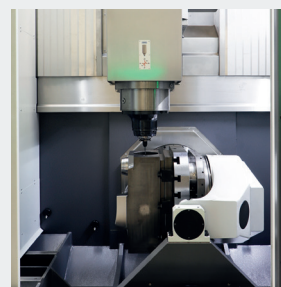
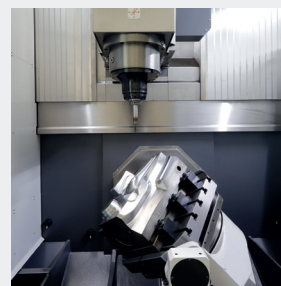
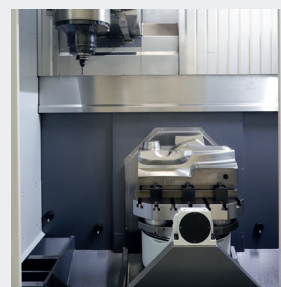
Bis zu 3 Ketten mit je 60 Werkzeugen, perfekt integriert in die kompakte Bauweise. Vorteil: Beim Werkzeugwechsel bleibt der Rundtisch in Position, ein Wegschwenken ist nicht erforderlich.

→ Hoher Z-Hub von 700 mm

Höher als üblich - für maximale Flexibilität bei unterschiedlichsten Bauteilgeometrien.

→ Optional: Roboterschnittstelle für vollautomatisierte Bestückung

Ideal für effiziente Prozessketten und mannlöse Schichten.



Um B- und C-Achse schwenkender 2-Achs-Rundtisch – mögliche Störkonturen immer im Blick



Seitlicher Zugang zum Arbeitsraum für die automatisierte Beladung, während durch die Arbeitstür vorne weiterhin ein freier Blick und Zugang gewährleistet ist.

Automatisierung leicht gemacht

→ Klare Struktur – freie Zugänglichkeit

Über ein optionales seitliches Hubtor lässt sich die VSR automatisch beladen, während die Arbeitsraumtüren jederzeit frei zugänglich bleiben. Das bedeutet: voller Einblick, volle Kontrolle – auch im Automatikbetrieb.

→ Perfekt für automatisiertes Werkstückhandling

Die Position des um Y schwenkenden Rundtisches ermöglicht die seitliche Zuführung von Werkstücken ohne aufwendiges Überheben oder Absenken. Das spart Zeit, Energie, Kosten und reduziert Verschleiß.

→ Doppelte Effizienz

Werkzeugmagazin und Wechsler sind optional in gespiegelter Ausführung erhältlich. Dadurch lassen sich zwei Maschinen parallel mit einem Automatisierungssystem beladen – eine extrem kompakte und effiziente Systemlösung, ideal für Variantenfertigung und Serienprozesse.

Beispiele für Automatisierungslösungen: *

Schubladensystem

Flexible Schubladenschränke dienen als Speicher- und Bereitstellungssystem für Roh- und Fertigteile. Ideal für wechselnde Bauteile und Kleinserien.

Palettenhandling

Werkstückpaletten als zentrale Träger für Rohteile und Fertigteile. Perfekt für standardisierte Abläufe und hohe Wiederholgenauigkeit.

Europaletten

Maximal einfach: Der Roboter entnimmt Rohteile direkt von der Europalette und legt fertige Teile auf einer separaten Fertigteilpalette ab.



* in Kooperation mit Partnerunternehmen

Technische Daten		VSR 2
Arbeitsraum		
X-Verfahrweg	[mm]	1100
Y-Verfahrweg	[mm]	600
Z-Verfahrweg	[mm]	700
Abstand Tisch - Spindelnase	[mm]	100 - 800
2-Achs-Schwenkrundtisch		
Aufspannfläche, geschliffen, ca.	[mm]	Planscheibe 550 x 550
T-Nuten, Richtnut H7	[mm]	14 H9
T-Nutenabstand	[mm]	80
Anzahl T-Nuten		6
max. Tischbelastung	[kg]	350 bei Simultanbearbeitung / 500 bei geklemmten Achsen
Vorschubantrieb		
max. Eilgang	[m/min]	40/40/30
max. Vorschubkraft	[N]	9000
Arbeitsspindel		
Standardantrieb Nr. ¹		110
optional Antrieb Nr. ¹		111, 113
Werkzeugaufnahme		
DIN ISO 7388-1 AD / DIN ISO 7388-3 AD		SK 40
optional		HSK A63
Werkzeugwechsler		
Werkzeugplätze Standard		22
optional erweiterbar bis zu		180
max. Werkzeugdurchmesser	[mm]	85
bei freien Nachbarplätzen	[mm]	135
max. Werkzeuglänge	[mm]	400
Genauigkeit		
Positioniergenauigkeit ²	[mm]	+/- 0,0075
Wiederholgenauigkeit	[mm]	+/- 0,005

¹Spindelantriebe		110	111	113
Spindeldrehzahl	[1/min]	6000	6000	6000
optional bis	[1/min]	14000	14000	10000
max. Drehmoment (40% ED)	[Nm]	143	191	255
max. Leistung (40% ED)	[kW]	30	40	40
² auf 1000 mm pro Achse X/Y/Z				