

## Projekt Info 07/2015

- Maschinentyp: Fahrständer-Bearbeitungszentrum VHC 3 XTS
- Einsatzgebiet: Bearbeitung von T-, L- und U-Stahlträgern für Glasfassaden
- Aufgabe: Fräsbearbeitung und Punktschweißen von Gewindebolzen in einer Aufspannung
- Lösung: Die mechanische Bearbeitung erfolgt durch die VHC 3 der Standardbaureihe. Zum Anschweißen der Gewindebolzen wurden zwei Schweißköpfe integriert, die sich neben dem Fahrständer befinden - ein Schweißkopf für Gewindebolzen M6, ein zweiter für M8. Diese Schweißköpfe verfahren mit dem Fahrständer in der X-Achse und verfügen über eine unabhängige Y- und Z-Achse. Dies ermöglicht Schweißarbeiten im gesamten Arbeitsraum. Die Zuführung der Gewindebolzen erfolgt automatisch von einem mitfahrenden Rüttler-Magazin.
- Besonderheiten.
- Implementierung zweier Schweißköpfe neben dem Fahrständer
  - Die Aufspanntische sind komplett isoliert vom Maschinenbett aufgeschraubt, so dass das Massekabel nicht mit der Maschine in Kontakt kommt und keine vagabundierenden Ströme fließen können.

