

# Projekt Info 16

- Maschinentyp: Fahrständer-Bearbeitungszentrum VHC 50
- Aufgabe: Bearbeitung von langen Schienenstücken für Weichen
- Lösung:
  - Einsatz eines Fahrständer-Bearbeitungszentrums mit einer leistungsstarken Schwenkspindel
  - Pendelbetrieb: Aufteilung des Maschinentisches in zwei Arbeitsräume mit je einer speziellen Spannvorrichtung
  - Hauptzeitparallele Bestückung
- Besonderheiten:
  - Spezielle Konstruktion von flexibel positionierbaren, hydraulischen Spannstöcken und Sonder-Spannbacken für die langen Werkstücke
  - Zwei im Gantry-Verbund arbeitende NC-Rundtische gewährleisten die verdrehsteife Aufhängung der langen Spannbrücke

## Technische Daten:

X-Verfahrweg:	9000 mm
Y-Verfahrweg:	1000 mm
Z-Verfahrweg:	1000 mm
Spindleleistung (bei 100% ED):	82 kW
Drehmoment (bei 100% ED):	820 Nm
Drehzahlbereich:	30 bis 4000 1/min
Werkzeugbestückung:	XTS Werkzeugmagazin mit 60 Plätzen, SK 50
NC-Rundtisch:	2 x AXA RTA 4S (Planscheibendurchmesser je 630 mm)
Schwenkkopf	Stufenlos positionierend Schwenkbereich +/- 90°

