

Projekt Info 21

- Maschinentyp: Fahrständer-Bearbeitungszentrum
- Aufgabe: Fräsen von gewalzten Stahlprofilen mit bis zu 8,8 m Länge (Hubmasten für Gabelstapler und Hochregallager)
- Lösung:
 - Fahrständer-Bearbeitungszentrum mit horizontaler SK 60 Spindel
 - Vier Werkzeuge im Pick up Magazin, bestehend aus SK 60 Fräsdorn mit Gegenlager, bestückt mit je 4 Scheibenfräsern D = 500 mm
 - Hydraulische Werkstück-Spannvorrichtung
- Besonderheiten:
 - Vorbereitet für mannlosen Betrieb mit automatisierter Be- und Entladung
 - Erkennung der auf einem Zuführband liegenden Rohteile mittels Kamerasystem
 - Einlegen in die Spannvorrichtung und Entnahme der Fertigteile über einen Portallader
 - Automatisierte Spannvorrichtung für optimale Werkstückspannung
 - Leistungsstarke in X mitfahrende Späneabsaugung

Technische Daten:

X-Verfahrweg:	12000 mm
Y-Verfahrweg:	600 mm
Z-Verfahrweg:	525 mm
Spindelleistung (bei 100% ED):	66 kW
Drehmoment (bei 40% ED):	3200 Nm
Drehzahlbereich:	10 - 500 1/min
Werkzeugbestückung:	4 Plätze für Werkzeuge



Für die schwere Zerspanung von Schienen- und Leistenprofilen wird eine drehmomentstarke horizontale Spindel mit 3200 Nm und SK 60-Werkzeugaufnahme eingesetzt.

Die Spannelemente öffnen und schwenken sich jeweils zur Seite, um die zu bearbeitende Fläche für den vorbeifahrenden Fräser freizugeben.

