

Projekt Info 23

Maschinentyp: Portal-Bearbeitungszentrum VPC 2800 U

Aufgabe: Inkrementelle Blechumformung für ein Karosserie-Teil

Lösung:

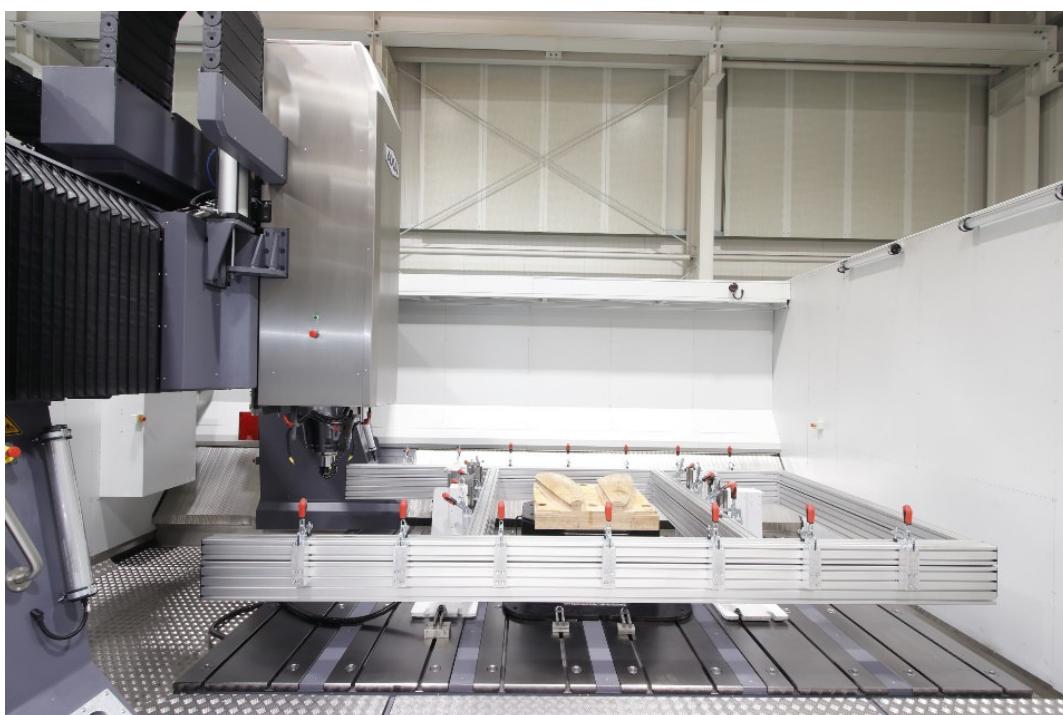
- Einsatz der VPC 2800 U
- Als Gegenwerkzeug für das Karosserie-Teil wird ein Holzwerkstoff verwendet. Über dieses Werkzeug wird das zu bearbeitende Blech in einen Rahmen gespannt. Die Endform wird durch mehrere, aufeinanderfolgende Bewegungen eines CNC-gesteuerten Drückdorns erzeugt.

Besonderheiten:

- Minimale Werkzeugkosten und somit Kosteneffizienz ab Stückzahl 1
- Herstellung des Blechbauteils mit komplexer Geometrie in kürzester Zeit

Technische Daten:

X-Verfahrweg:	3900 mm
Y-Verfahrweg:	2940 mm
Z-Verfahrweg:	900 mm
Spindelleistung (S1):	32 kW
Drehmoment (S1):	407 Nm
Drehzahlbereich:	bis 2300 1/min
Werkzeugbestückung:	Pick up Werkzeugmagazin
Werkzeugaufnahme:	HSK-A100
Spannvorrichtung:	Höhenverstellbarer Blech-Spannrahmen



Spannrahmen mit Gegenwerkzeug (Holzwerkstoff) für das zu bearbeitende Blech



Holzwerkstoff als Gegenwerkzeug für das zu bearbeitende Blech



Das eingespannte Blech wird durch mehrere, aufeinanderfolgende Bewegungen des Drückdorns in Form gebracht.



Das fertig geformte Blechbauteil für die Karosserie der Silberhummel.