

Projekt Info 24

- Maschinentyp: Fahrständer-Bearbeitungszentrum VHC 3 XTS 50
- Aufgabe: Bearbeitung von Führungsschienen aus hochfesten Stählen
- Werkstücke: Hochfeste Stähle, Toolox 33, Toolox 44
- Lösung:
 - Ausstattung des Arbeitsraums mit Magnetspannplatten sowie mit hydraulischen Spannstöcken
 - Die Magnetspannplatten befinden sich im hinteren Y-Verfahrbereich und lassen sich über das Hauptbedienpult steuern.
 - Die hydraulischen Spannstöcke, welche vom Kunden bereitgestellt wurden, verfügen über ein integriertes Messsystem. Dieses ermöglicht eine präzise Vorpositionierung der Spannstöcke für unterschiedliche Werkstückbreiten.
 - Die Programmierung erfolgt über eine speziell dafür vorgesehene HMI Bedienmaske.
- Besonderheiten:
 - 2-teiliges Maschinengrundgestell: Die VHC wurde so konstruiert, dass sie für den Transport und die Einbringung der Länge nach geteilt werden kann.
 - reduziert Transportkosten und erleichtert die Einbringung beim Kunden

Technische Daten:

X-Verfahrweg:	6000 mm
Y-Verfahrweg:	1000 mm
Z-Verfahrweg:	1200 mm
Schwenkkopf:	Größe B, stufenlos einstellbar (interpolierend) Schwenkbereich +/- 100°
Spindleleistung (bei 40% ED):	max. 56 kW
Drehmoment (bei 40% ED):	max. 540 Nm
Drehzahlbereich:	bis 7500 1/min
Werkzeugbestückung:	XTS-Werkzeugmagazin mit zwei Türmen und insgesamt 144 Werkzeugplätzen, HSK A 100
Steuerung:	Heidenhain TNC7
Weitere Ausstattung:	• Zahnstangenantrieb in der X-Achse • Wahlweise Verwendung IKZ & AK über Druckluft oder Kühlschmiermittel • Spänespülung im Arbeitsraum • Elektromechanische Türen • Absaugung Fa. AFS • Geteiltes Maschinenbett • Podest vor der Maschine • Werkzeugvermessung Blum Micro Single NT • Messtaster Heidenhain TS 460

