

Projekt Info 25

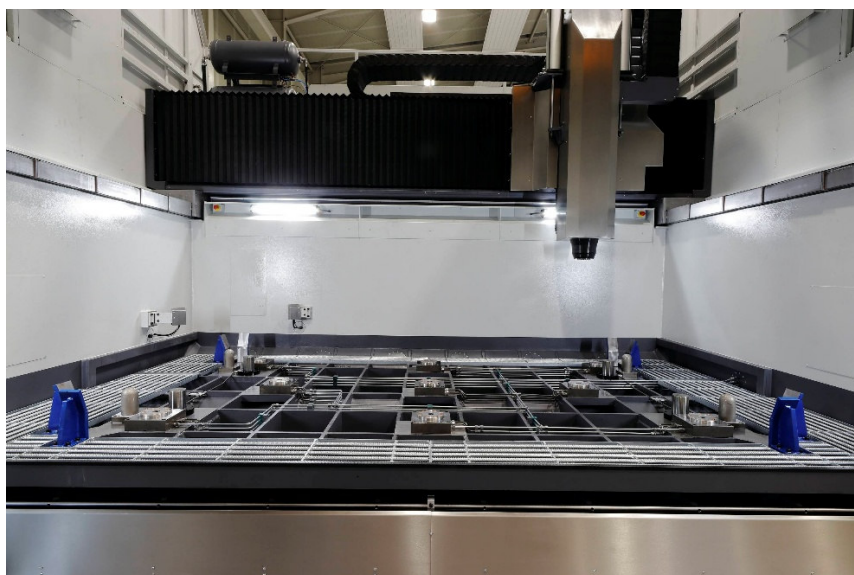
Maschinentyp:	Portal-Bearbeitungszentrum VPC 55
Aufgabe:	Effiziente Bearbeitung unterschiedlichster Werkstücke mit hohem Rüstaufwand
Werkstücke:	Transferwerkzeuge und Folgeverbundwerkzeuge, allgemeiner Stahlbau
Lösung:	▪ Ausführung der Maschine ohne festen Maschinentisch. Stattdessen sind zur Aufnahme von kundenseitigen Spannpaletten Nullpunktspanner im Maschinenständer integriert. ▪ Die Maschinenbediener können hauptzeitparallel eine Spannpalette rüsten. ▪ Der Tausch der Spannpaletten erfolgt mittels Kran.
Besonderheiten:	▪ Vergrößerte Türöffnung mit 3.800 mm zur einfacheren Beladung der Spannpaletten auf das Hubsystem der Spannpaletten. ▪ Das hydraulische Hubsystem ermöglicht es, die Spannpaletten sanft in die Nullpunktspanner herein- und wieder herauszuheben. ▪ Führungen richten die Spannpaletten beim Einlegen mit dem Kran grob aus.

Technische Daten:

X-Verfahrweg: Y-Verfahrweg: Z-Verfahrweg:	3400 mm 2200 mm 1000 mm
Aufspannfläche:	Spannpaletten mit einer Fläche von 3400 x 1900 mm
Spindelleistung (bei 40% ED): Drehmoment (bei 40% ED): Drehzahlreihe:	max. 56 kW max. 357 Nm 10000 1/min
Werkzeugwechsler /-aufnahme:	M-Werkzeugwechsler mit 110 Werkzeugen, HSK A 100
Steuerung:	Heidenhain TNC640
Weitere Ausstattung:	▪ Linearwälzführungen ▪ Laser-Messsystem LC53-Digilog zur Werkzeugvermessung ▪ Kollisionsüberwachung Marposs Brankamp CMS ▪ Betriebsart 3 ohne Zustimmungstaste ▪ Geschlossene Arbeitsraumverkleidung ▪ Absaugung ▪ Handspülpistole mit Schlauchaufroller ▪ Messtaster Hexagon m&h RWP38.41 ▪ Emulsionsbehälter 800 Liter mit Bandfilteranlage und vorgeschaltetem Magnetabscheider ▪ Rückkühlanlage ▪ Integration kundenseitige Hydraulik für die Spannpaletten ▪ Integration kundenseitige Magnetspanntechnik



VPC ohne feste Maschinentische



Im Maschinenständer
integrierte Nullpunktspanner...



... für die Aufnahme von
Spannpaletten