

Projekt Info 28

- Maschinentyp: Fahrständer-Bearbeitungszentrum HSC
- Werkstücke: Rohre aus der Öl- und Gasindustrie
- Aufgabe: Bearbeitung eines Rohrendes von bis zu 14 m langen Rohren
- Lösung:
- Einsatz des Modells HSC mit horizontaler Spindel.
 - Zur Aufnahme der Werkstücke ist eine Grundplatte im Maschinenständer integriert. Mit einer kundenseitigen Spannvorrichtung wird das Rohr gespannt.
 - Eine schwenkbare Klappe schließt bündig mit der Spannvorrichtung, so dass während der Bearbeitung nur das Rohrende in den Arbeitsraum ragt.
- Besonderheiten:
- Seitlich vertikales Kettenmagazin mit 80 Werkzeugplätzen
 - Wechselvorgang mit zwischengeschaltetem Doppelgreifer
 - Der Arbeitsraum ist mit einer zusätzlichen Schwenkwand versehen, so dass Späne und Emulsion in der Maschine verbleiben.

Technische Daten:

X-Verfahrweg:	1000 mm
Y-Verfahrweg:	1000 mm
Z-Verfahrweg:	900 mm
Aufspannfläche:	Grundplatte mit einer Fläche von 1400 x 400 mm
Spindelleistung (bei 100% ED):	max. 81 kW
Drehmoment (bei 100% ED):	max. 820 Nm
Drehzahlreihe:	4000 1/min
Werkzeugwechsler /-aufnahme:	Vertikales Kettenmagazin mit 80 Werkzeugplätzen SK50 mit Doppelgreifer
Steuerung:	Siemens Sinumerik ONE
Weitere Ausstattung:	▪ Rückkühlanlage ▪ Geschlossene Arbeitsraumverkleidung ▪ Rotierendes Sichtfenster ▪ Emulsionsbehälter 800 Liter mit Bandfilteranlage ▪ Seitliche Zugangstür ▪ Messtaster Renishaw RMP60 ▪ Laser-Messsystem Blum Micro Compact NT zur Werkzeugvermessung ▪ Werkzeugüberwachung mittels Wirkleistungsmessung bzw. -begrenzung ▪ Werkzeug-Identifikationssystem Balluff mit Schreib-/Lesestation ▪ Software Schnittstelle OPC UA ▪ Roboterschnittstelle ▪ Betriebsart 3 ohne Zustimmungstaste



