

2/2012

DREHTEIL + DREHMASCHINE

Themenspecial: Messmittel und Prüfgeräte

30 Jahre Kompetenz in Zerspangung

www.saeilo.de

Superpräzise Allround-CNC-Drehmaschine
mit starker Antriebsleistung

SAEILO-Hausmesse

in Wetzlar
26. bis 28. April 2012



CONTUR		MSL-500	
Dreh-Ø x Drehlänge	mm	400 x 700 / 950 / 1200	
AC-Hauptantrieb	kW	20 / 29	
Spindeldrehzahl	U/min	100-3500	
Stangendurchlass	mm	74	

- mit Rollen- oder Flachführungen lieferbar
- SIEMENS-, HEIDENHAIN- oder FANUC-Steuerung
- schweres Gussbett



SAEILO
WERKZEUGMASCHINEN

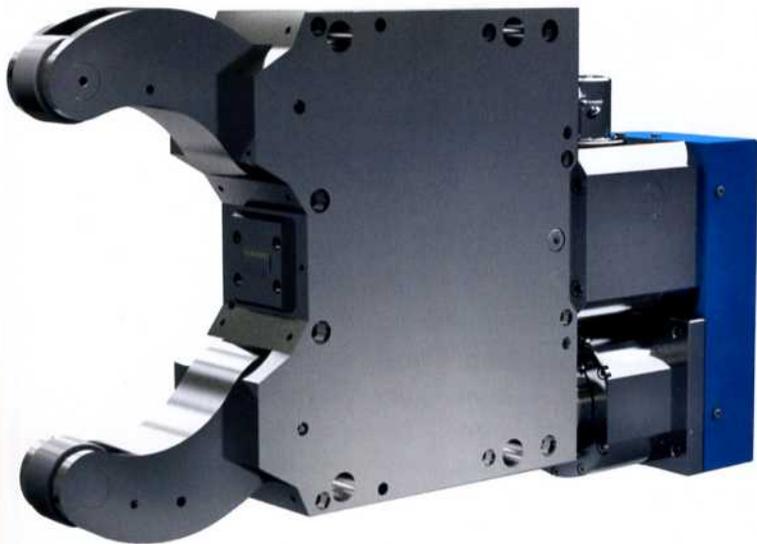


Bild:

Die neue Elektro-Lünette wird durch einen serienmäßigen Servomotor angetrieben, der die Spannkraft selbsthemmend aufbaut (Werkbild: Röhm GmbH, Sontheim/Brenz)

Sicheres Drehen langer Werkstücke

Eine neue Elektro-Lünette, die in Dreh- und Schleifmaschinen auch nachgerüstet werden kann, wird von einem Servomotor angetrieben und arbeitet völlig ohne Hydraulik. Modernste Regelungstechnik sorgt in Kombination mit präziser Mechanik für einen energiesparenden Einsatz, der sich über die Maschinensteuerung anwenderfreundlich bedienen lässt.

Auf dem konsequenten Weg zu einer hydraulikfreien Maschine hat Röhm eine weitere Lücke geschlossen. Deren neue Elektro-Lünette wird durch einen serienmäßigen Servomotor angetrieben, der die Spannkraft selbsthemmend aufbaut. Damit lassen sich lange Werkstücke wie Wellen, Achsen oder Spindeln in Dreh- oder Schleifmaschinen sicher abstützen und spannen. Auch für die Bearbeitung von Stirnseiten oder wenn aus anderen Gründen keine Zentrierspitze eingesetzt

werden kann, nimmt die in C-Form gestaltete Lünette Werkstücke mit einem Durchmesser von 15 bis 170 mm auf. Der elektrische Antrieb, der über den mittigen auf die beiden äußeren Spannarme wirkt, verfügt über eine Spannkraftsicherung mittels Energiespeicher. Eine Kraft- und Huberkennung durch Sensoren überwacht die Öffnungs- und Spannvorgänge. Dabei wird die Position, in der die Spannarme das Werkstück berühren, als Ausgangspunkt zur Steuerung für das Federpaket

benutzt. Das Federpaket wird über einen fest vorgegebenen Weg auf die gewünschte Spannkraft vorgespannt und fungiert dabei auch als Kraftspeicher. Die in bewährter Art über klassische Kurvenscheiben geführte Bewegung der äußeren Spannarme wird über den mittigen Spannarm betätigt, indem die rotierende, elektrische Antriebsenergie mittels einer Rollenspindel in eine axiale Linearbewegung umgewandelt wird. Dieser Vorgang läuft hochpräzise, prozesssicher und wiederholgenau ab. Alle Funktionen lassen sich in die Maschinensteuerung einbinden. Die Neuentwicklung bietet somit eine hochinteressante Alternative zu hydraulisch oder pneumatisch betätigten Produkten.

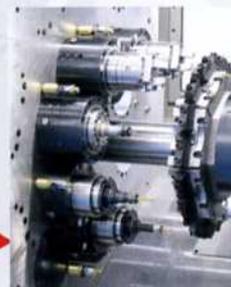


WINEMA
Rundtaktmaschinen

Komplettbearbeitung von Massendrehteilen in einer Aufspannung



Flexmaster Evolution...



Wirtschaftlichkeit...



Zuverlässigkeit...

Messing 35-115 mm lang
Drn. 7 - 14 mm



Ab Stange mit Schraubmontage: 15-26 St./Min

C15 23 mm lang
Drn. 15 mm



Ab Stange: 25 St./Minute

Einsatzstahl Drn. 28 mm



Einzelteilzuf.: 26 St./Min

Flexibilität!

WINEMA Maschinenbau GmbH
Neue Gewerbestr. 1
72415 Grosseilingen
Tel: 07476/94789-0
www.winema.de