

Ravensburg Plandrehmaschine Typ 2400-CNC

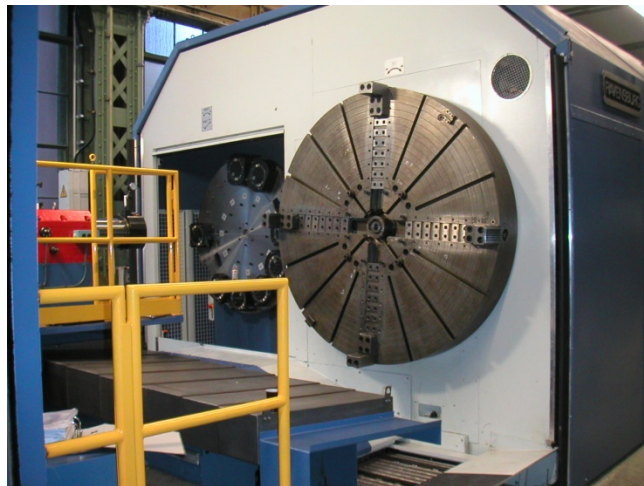
Verringerung von Nebenzeiten durch Modernisierung und Erweiterung der Peripherie

Mit hohen Zerspanungsleistungen lassen sich Bearbeitungszeiten reduzieren. Einen entscheidenden Einfluss auf die Stückzeiten haben bei vielen Produkten jedoch die Nebenzeiten, einschließlich Rüstzeiten und Automatisierungsgrad. Diese Einflussfaktoren werden wesentlich durch Ergänzung und Modernisierung der Peripherie an Werkzeugmaschinen bestimmt. Ältere konventionelle Maschinen entsprechen im Urzustand größtenteils nicht den Bedingungen für den Einsatz moderner Werkzeuge und Messmittel. Großwerkzeugmaschinen werden modernisiert, erfahren ggf. eine Leistungserhöhung und werden mit modernen CNC-Steuerungen ausgerüstet. Weniger Berücksichtigung finden in vielen Fällen Reserven durch Ergänzungen und Modernisierungen der Peripherie.

Neben der kompletten geometrischen Grundmodernisierung dieser Ravensburg-Plandrehmaschine wurde diese durch zahlreiche periphere Einrichtungen ergänzt. So wurde durch einen neuen Werkzeugwechsler mit modularen Werkzeugsystemen und Meßeinrichtungen der Automatisierungsgrad wesentlich verbessert. Hiermit können größere Grundhalter bzw. lang ausragender Werkzeugträger mit einem neuen, formschlüssigen Spannsystem äußerst genau und stabil automatisch eingewechselt werden. Die Werkzeuge werden über ein CAPTO-System auf den Werkzeugträgern befestigt. Eine spezielle CNC-gesteuerte Meßeinrichtung misst die genaue Schneidposition der Werkzeuge und überträgt diese Werte als Korrekturdaten an die Steuerung Siemens 840 D.

Der Werkzeugspeicher verfügt über 12 Werkzeugträger. Mit dieser Ergänzung wurden der Automatisierungsgrad der Maschine wesentlich verbessert, die Nebenzeiten drastisch gesenkt und die Spanzeiten durch den Einsatz neuer Werkzeuge verringert. Arbeitsraumkapselung, Absaugung und Späneentsorgung wurden den neuen Bedingungen angepasst. Mit dieser Modernisierung wurde unter Einbeziehung des soliden Grundkonzeptes die gesamte Maschine technisch so umgestaltet, dass sie dem neusten Stand der Technik entspricht.





Maschine mit geschlossenem Arbeitsraum



Maschine mit geöffnetem Arbeitsraum

Kontakt

Horst Rottler Maschinenbau GmbH
Hauptstrasse 39
D-57555 Mudersbach

Telefon: +49 (0) 271 / 35919-0
Telefax: +49 (0) 271 / 35919-31
Mail: rottler.siegen@rottler-maschinenbau.de
Internet: www.rottler-maschinenbau.de