

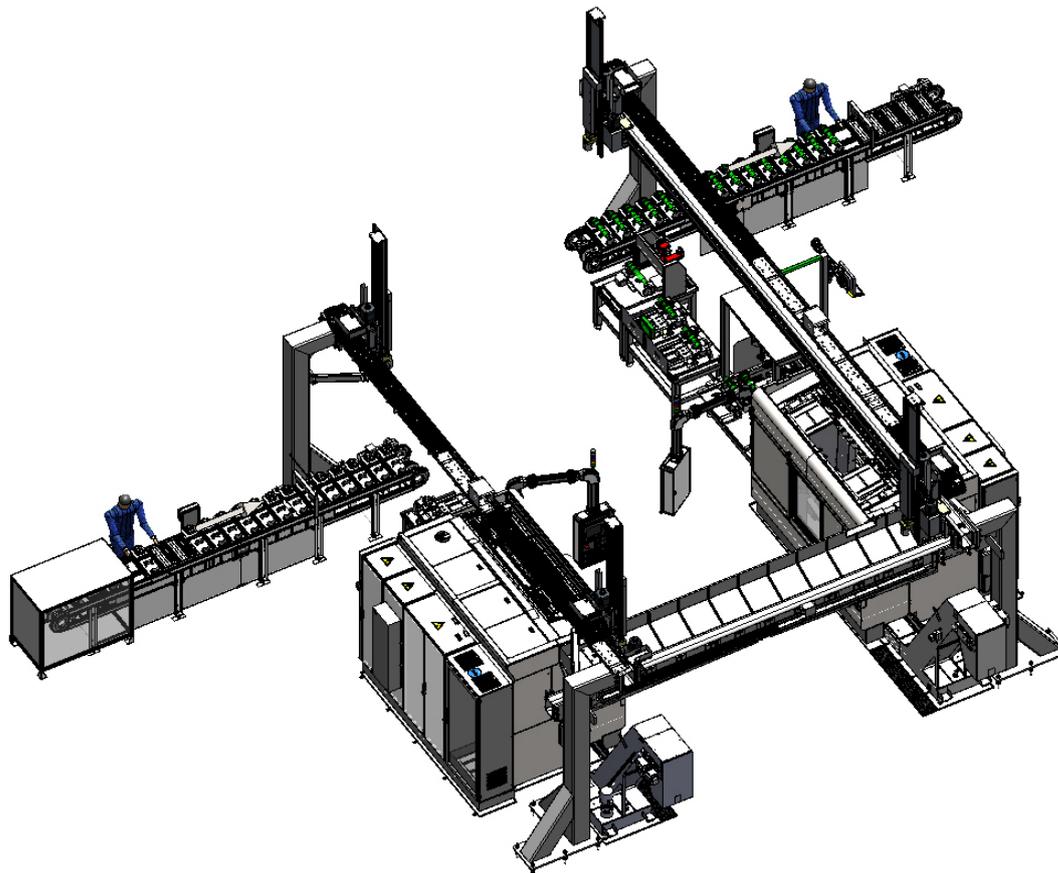


V300: LKW Getriebewellen

Automatisierte Drehbearbeitung

- › Komplett Drehbearbeitung von LKW-Getriebewellen in einer Anlage
- › Takt 3 bis 3,5 min
- › Umrüsten in 30 min
- › Automatisches Messen und Beschriften
- › Automatische Korrekturen
- › Erleichterte Bedienung durch speziell angepasste HMI





Komplette Drehbearbeitung von LKW-Getriebewellen in einer automatisierten Anlage

Auf dieser Anlage werden verschiedene LKW-Getriebewellen vollständig fertig gedreht. Die Schmiede-Rohlinge werden vom Eingangs-Palettenband durch einen Portallader in die erste Maschine geladen. Dort werden die Werkstückenden im Mittelantrieb bearbeitet und teilweise durchgehende Tiefloch-Bohrungen gesetzt.

Die Teile werden dann aus der ersten Maschine entnommen und mit Hilfe eines Quer-Shuttles in die zweite Maschine geladen. Dort wird zwischen Spindel und Reitstock gespannt und die mittleren Durchmesser bearbeitet.

Im Anschluss daran werden die Werkstücke markiert und in einer Messmaschine vermessen. Die Messwerte werden zurückgeführt und zur Korrektur genutzt. Ein Portallader legt die Werkstücke schließlich auf dem Ausgangs-Palettenband ab.

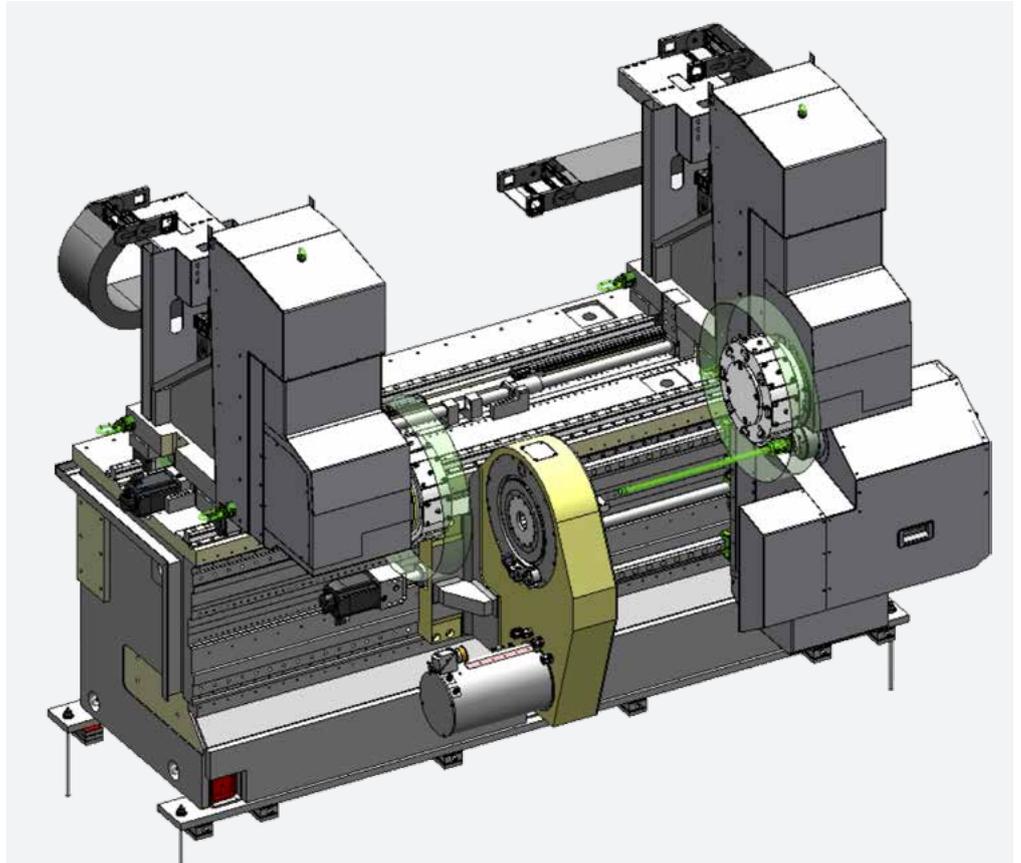
Die Anlage kann in 30 Minuten auf ein anderes Werkstück umgerüstet werden.

Werkstücke

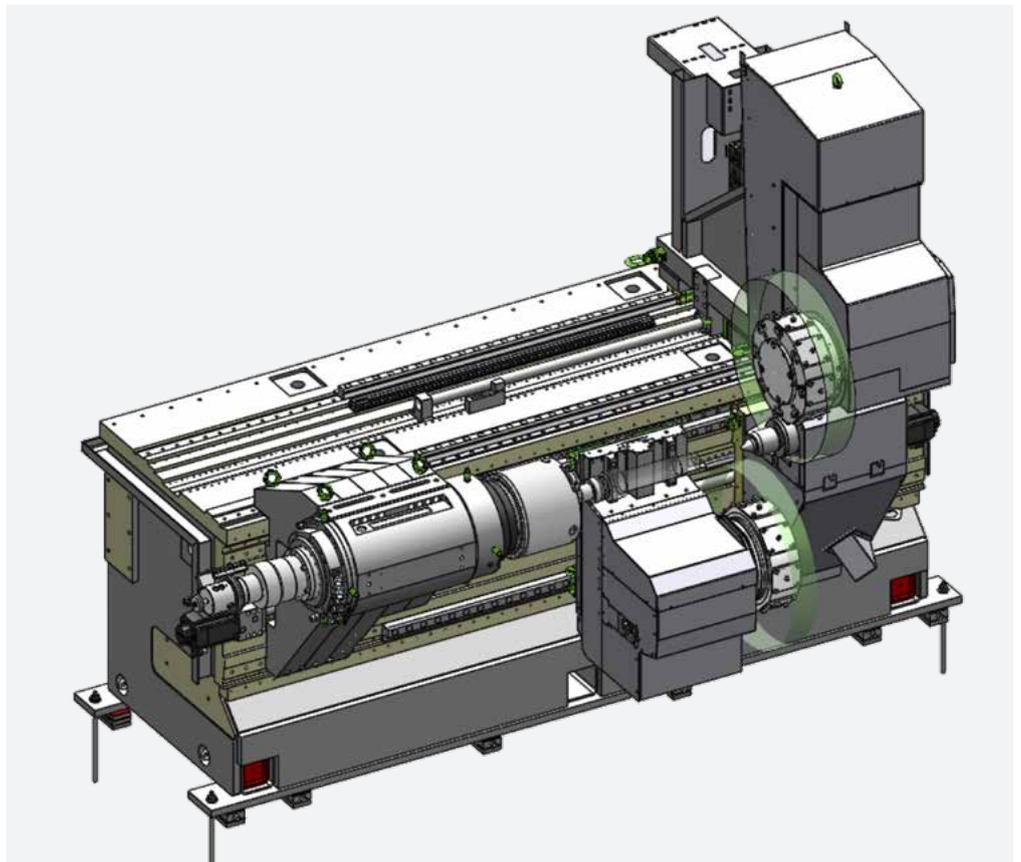
Länge [mm]	600 mm
Durchmesser [mm]	250 mm
Gewicht [kg]	50 kg
Takt [min]	3:00 bis 3:30

Features

OP 10



OP 20

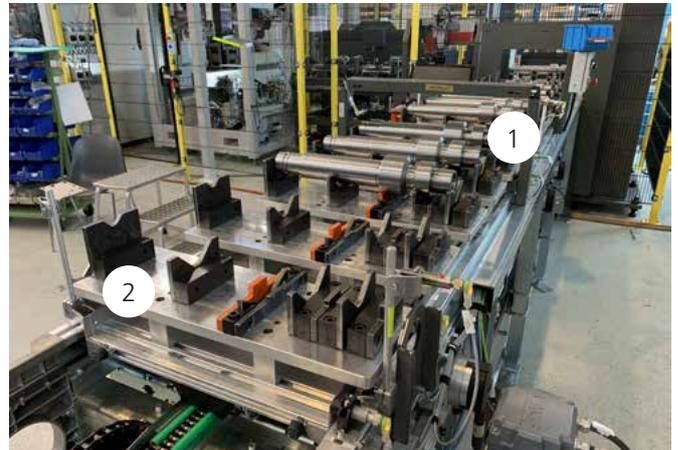


Features



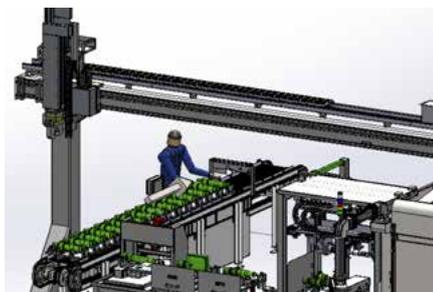
Portallader

Um die Ladezeit zu verkürzen und die Anlagen-Bestandteile schnell zu bedienen, besitzen die Linearportale jeweils zwei Schlitten.



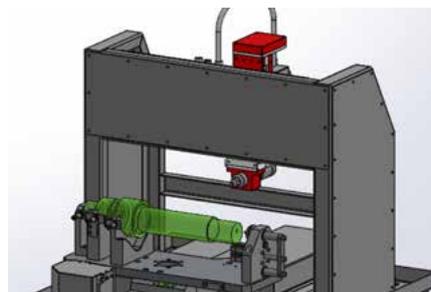
Eingabe-Palettenband

- ① Die Palettenbänder sind stauend ausgeführt.
- ② Die Werkstückewerden über form-schlüssig eindeutige Kulissen positioniert.



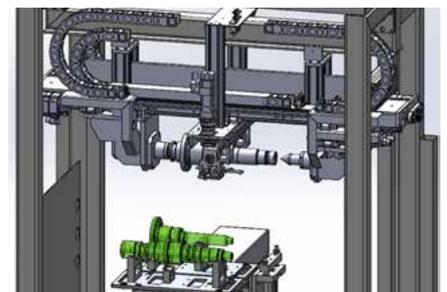
Ausgabestrecke mit Messstation und Markierer

Auf der Ausgabestrecke wurden die Werkstücke automatisch vermessen. Etwaige Maßabweichungen wurden als Korrekturwert in die Steuerung zurückgegeben.



Markierstation

Die Werkstücke werden mit der Artikel-Nummer, dem Rohteil-Los und dem Fertigteil-Los beschriftet.



Messstation

Die NC-Messmaschine verfügt über eine NC-Steuerung. Es können Durchmesser, Längen, Rund- und Planläufe vermessen werden. Die Messwerte werden in Bezug auf cpk und cmk ausgewertet. Abweichungen werden an die Steuerung zurückgegeben.

Unser Service. Schnell und kompetent – weltweit.

Die Zufriedenheit unserer Kunden hat für uns einen besonders hohen Stellenwert. Deshalb legen wir großen Wert auf einen agilen und kompetenten Service, der unsere Kunden schnell und wirksam unterstützt.

Um dies zu erreichen, bringen wir die Spezialisten aus unserer Produktion schnell in Kontakt mit Ihrem Problem. Wenn das Problem durch telefonische Analyse und Beratung oder Remote-Zugriff nicht lösbar ist, organisieren wir zügig einen Einsatz durch unsere kompetenten Mitarbeiter vor Ort.



Unser Service für Werkzeugmaschinen

1. Schnelle Reaktion
2. Kompetenter Service
3. Digitaler Zwilling
4. Remote Zugriff
5. Weltweite Ressourcen der DVS Gruppe



Unser Service für Baugruppen

1. Schnelle Reaktion, auch bei Ihnen vor Ort
2. Kompetenter Service
3. Niederlassungen in USA und China
4. Digitaler Spindel-Steckbrief
5. Smart Spindle Chip – SSG



Wir schulen Ihre Mitarbeiter

1. Maschinenbedienung
2. Mechanische Wartung
3. Elektrische Wartung
4. Spindelreparatur

Werkzeugmaschinenbau Ziegenhain GmbH

Am Entenfang 24
D-34613 Schwalmstadt-Ziegenhain
T +49 6691 9461-0
F +49 6691 9461-20
info@wmz-gmbh.de

Service-Hotline

für Baugruppen
T +49 6691 9461-44

für Maschinen
T +49 6691 9461-38

