



Baureihe UFlex Anwendungsbeispiel von Gelenkstücken Die Maschine zur Hartbearbeitung

Die Maschine ist ausgestattet mit einer Werkstückspindel, Reitstock und einem Revolver mit Y-Achse. Die Werkstücke werden mit der Uload Automation be- und entladen. Durch den Doppelgreifer wird an jeder Übergabe ein sofortiger Roh-Fertigteilwechsel durchgeführt. Das Werkstück wird komplett hart gedreht und ein drallarmer Durchmesser wird ebenfalls durch die integrierte Y-Achse erzeugt. Nach der Zerspänung legt der Lader das Werkstück in die optische Messvorrichtung. Dort wird das Werkstück vermessen und automatisch korrigiert.

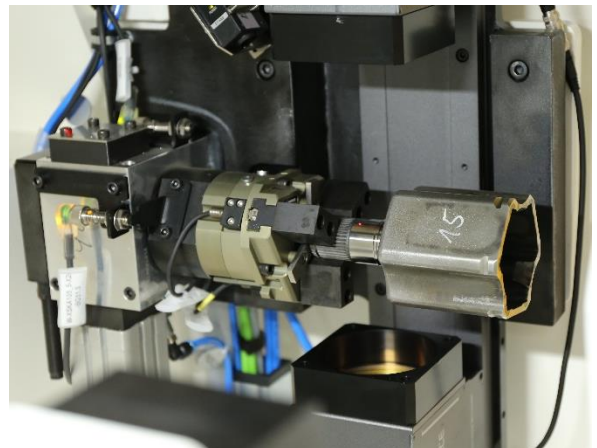
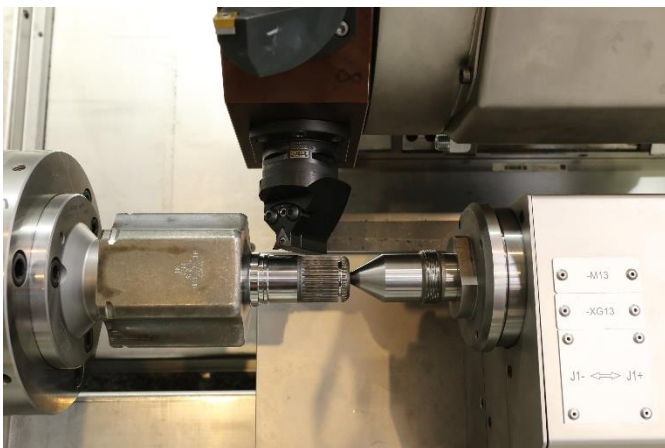
Max. Werkstückabmessungen für diese Maschine:

Ømax.: 200mm

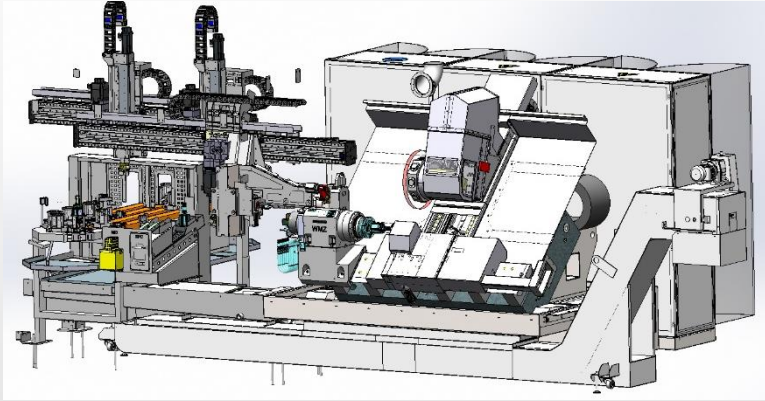
lmax.: 800mm

Ømin.: 10mm

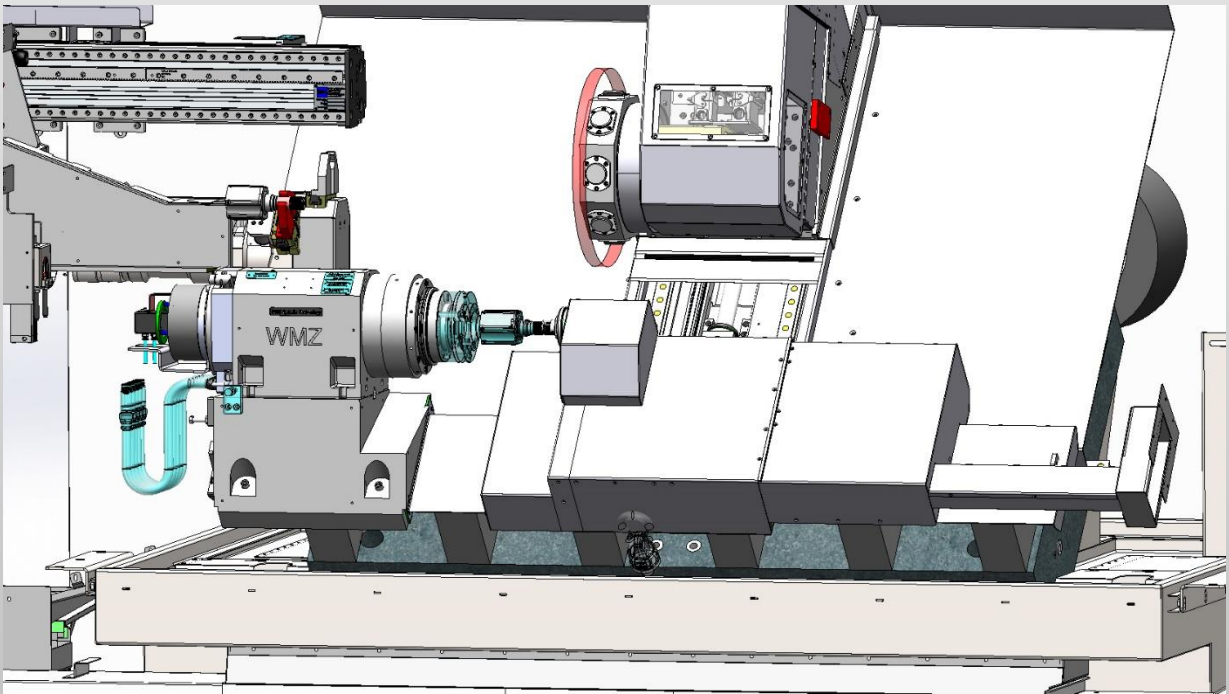
lmin.: 50mm



Grundaufbau der Maschine



Gesamtanlage



- Hart-Drallarme Bearbeitung in einer Spannung
- Drallarme Bearbeitung von Radialwellendichtringsitz mit Rundheit $\leq 3\mu$
- Boden-Bodenzeit von 30 Sek.
- Große Y-Achse von $\pm 40\text{mm}$
- Optisches Messen mit automatischer Werkzeugkorrektur