

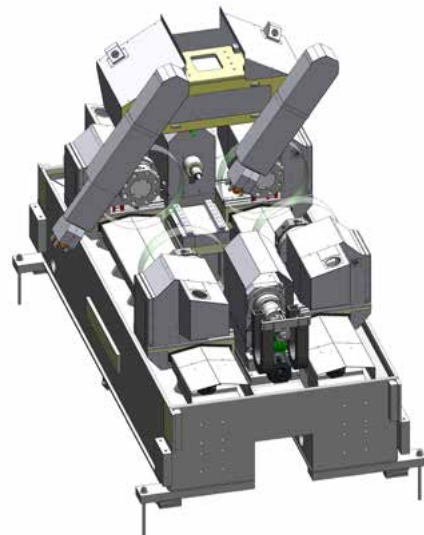
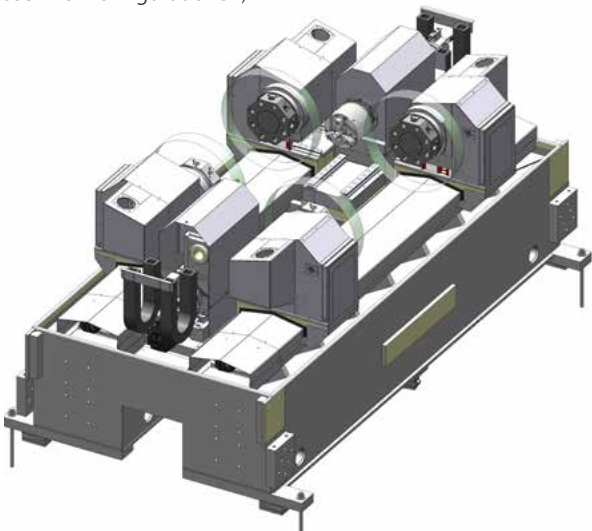


WMZ H200 S/O

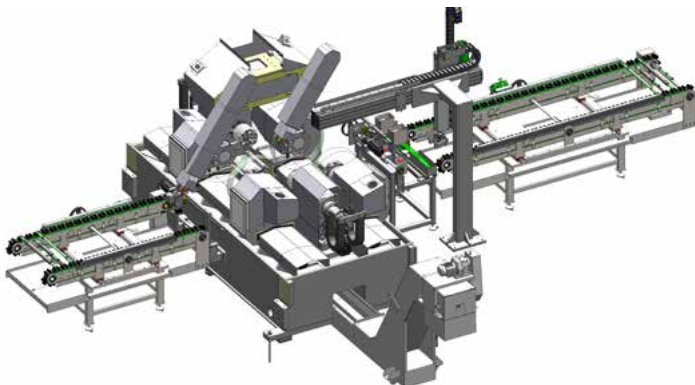
Der Sprinter für hohe Stückzahlen

H200 ist die Maschine für die Großserienfertigung von Werkstücken, auf der bis zu vier Bearbeitungssupporte aufgebaut werden können. Das ermöglicht kürzeste Bearbeitungszeiten bei unterschiedlichsten Technologien – vom Drehen, Fräsen über das Tieflochbohren bis hin zum Wälzschälen und -fräsen sowie Schleifen. Die Maschine ist ausgelegt für Weich- und Hartbearbeitung. Der Grundaufbau der H200 bietet perfekte Linienintegrierbarkeit. Die integrierte Automation ermöglicht eine Be- oder Entladezeit von ≤ 6 Sekunden, was gegenüber herkömmlichen Konzepten den Prozess um bis zu 60% verkürzt.

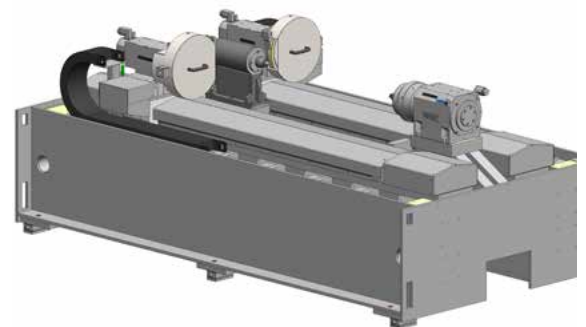
H200-S (ZH019): Basismaschine mit Spindel, Reitstock, 4 Revolvern (das Bild zeigt eine von mehreren möglichen Maschinenkonfigurationen)



H200-S (ZH019): Basismaschine mit Automatisierungsmodul

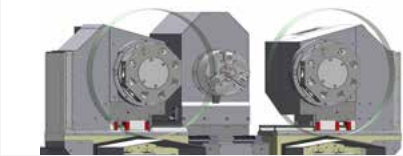


H200-S (ZH019): Kompletter Maschinenaufbau mit Werkstücktransportband und Werkstückmessstation



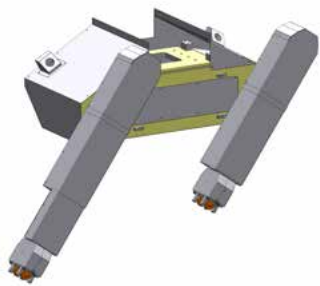
H200-S (ZH003): Basismaschine mit 2 Schleifspindeln

Highlights



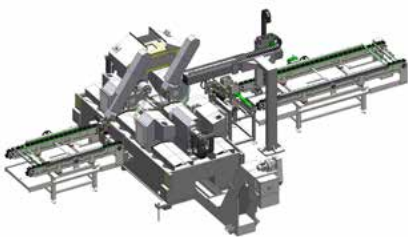
Hocheffiziente Bearbeitung

6-Seiten-Bearbeitung durch Haupt- und Gegenspindel, ggf. mit 4 Werkzeugträgern



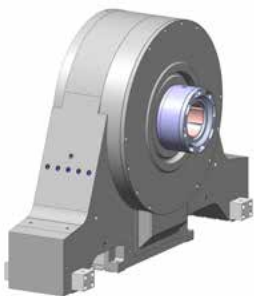
Integrierte Automation

Schnellste Werkstück-Beladung (< 6 sec.)
durch teleskopierbare, schwenkende Greifarme



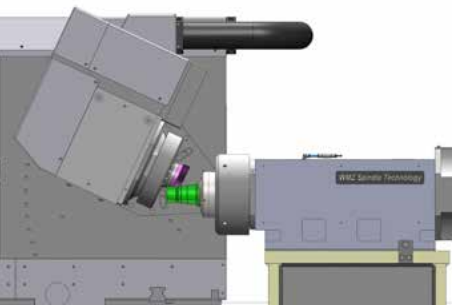
Perfekte Automatisierbarkeit ...

... durch integrierte Automation und Ein- und
Ausgangs-Transportbänder – ggf. mit Meßstation
und / oder Beschriftler



Mittenantriebstechnologie

Hochgenaue und extrem schnelle
Simultanbearbeitung der Wellenenden



Multi-Technologie-Bearbeitung

Komplettbearbeitung z. B. durch Integration
eines Wälzschäl-Werkzeugträgers

Werkstücke



E-Rotorwelle

Material	20 MnCr5
Werkstückabmessungen	ø 58 × 303 mm
Bearbeitungszeit	05:55 min
Highlight	6-Seiten-Komplettbearbeitung inkl. Verzahnen



Getriebewelle

Material	16MnCr5
Werkstückabmessungen	ø 88 × 343 mm
Bearbeitungszeit	07:45 min
Highlight	6-Seiten-Komplettbearbeitung inkl. Verzahnen



Ölverteiler

Material	16MnCr5
Werkstückabmessungen	ø 275 × 385 mm
Bearbeitungszeit	05:15 min
Highlight	Komplette Drehbearbeitung vollautomatisch



Schredderwalze

Material	42CrMo4
Werkstückabmessungen	ø 186 × 462 mm
Bearbeitungszeit	08:30 min
Highlight	6-Seiten-Komplettbearbeitung inkl. Verzahnen



Antriebswelle

Material	16MnCr5S
Werkstückabmessungen	ø 35 × 396 mm
Bearbeitungszeit	05:25 min
Highlight	Komplette Drehbearbeitung in OP10 und OP 20

Technische Spezifikationen

6-Seiten-Werkstückbearbeitung

Haupt- und Gegenspindel

Bis zu 4 Werkzeugträger gleichzeitig am Werkstück

Sehr kompaktes Maschinendesign

Integrierte Automatisierung mit Z-Greifern für schnellen Werkstückwechsel

Abmessungen der Maschine		
Länge ohne (mit) Späneförderer	[mm]	5200 (6700)
Höhe	[mm]	3000
Tiefe	[mm]	2000
Gewicht	[kg]	12000 - 20000
Max. Werkstückabmessungen		
Abstand Spindelnahe zu Reitstockspitze	[mm]	1150
H200-S: Max. Werkstücklänge mit Reitstock	[mm]	900
H200-O: Max. Werkstücklänge mit Gegenspindel	[mm]	2 x 300
Max. Spannfutter-Durchmesser	[mm]	200
Max. Werkstückdurchmesser	[mm]	100
W1-W4: Revolverschlitten		
Z Schlitten Z-Verfahrweg (1 Schlitten auf linker oder rechter Führungsbahn)	[mm]	1040
Schlitten Z-Verfahrweg (2 Schlitten auf linker oder rechter Führungsbahn) (abhängig von der Position des zweiten Schlittens)	[mm]	1040
X Schlitten X-Verfahrweg	[mm]	175
Y Schlitten Y-Verfahrweg	[mm]	kundenspezifisch
H200 S/O: Spindel / Gegenspindel / Reitstock		
Reitstock Z-Verfahrweg	[mm]	2 x 370
Achskraft / Vorschub		
Schlitten		
Max. Beschleunigung	[m/s ²]	3
Max. Vorschubgeschwindigkeit	[m/min]	20
Z-Kontinuierlich / max. Vorschubkraft	[N]	3200 / 5000
X-Kontinuierlich / max. Vorschubkraft	[N]	2500 / 5000
Drehspindeln		
Drehspindel ZX05-169 (182D-0260-F), Haupt- oder Gegenspindel, Fettschmierung	[1/min]	6000
Vorderes Lager ID	[mm]	100
Stetig / max. Drehmoment	[Nm]	125 / 200
Stetig / max. Leistung	[kW]	36 / 41

Drehspindeln

Drehspindel ZV05-083 (1116-6WR11), Haupt- oder Gegenspindel, Fettschmierung	[1/min]	3500 (4500)	
Vordere Lager-ID	[mm]	120	
Stetig / max. Drehmoment	[Nm]	225 / 300	
Kontinuierlich / max. Leistung	[kW]	30 / 42	

Revolver (Beispiele)

VDI 30 Revolver

Anzahl der Werkzeuge / Schnittstelle	[-]	12 x VDI 30	
Schlüsselweite der Revolverscheibe ohne (mit angetriebenen Werkzeugen)	[mm]	270 (270)	
max. Werkzeuglänge ohne (mit) angetriebenen Werkzeugen	[mm]	160 (160)	
Dauer / max. Drehmoment	[Nm]	20 / 28	OPTION
Dauer / max. Leistung	[kW]	3 / 5,5	OPTION
Werkzeugantrieb max. Drehzahl	[1/min]	5000	OPTION

VDI 40 Revolver

Anzahl der Werkzeuge / Schnittstelle	[-]	8 x VDI 40	
Schlüsselweite der Revolverscheibe ohne (mit angetriebene Werkzeuge)	[mm]	270 / 320	
max. Werkzeuglänge ohne (mit) angetriebenen Werkzeugen	[mm]	160 (135)	
max. Werkzeuglänge Ober- / Unterschlitten	[mm]	160	
Dauer / max. Drehmoment	[Nm]	25 / 45	OPTION
Dauer / max. Leistung	[kW]	5 / 10	OPTION
Werkzeugantrieb max. Drehzahl	[1/min]	4000	OPTION

BT-, CDI-, CAPTO-Schnittstellen auf Anfrage

Automatisierungsbaustein

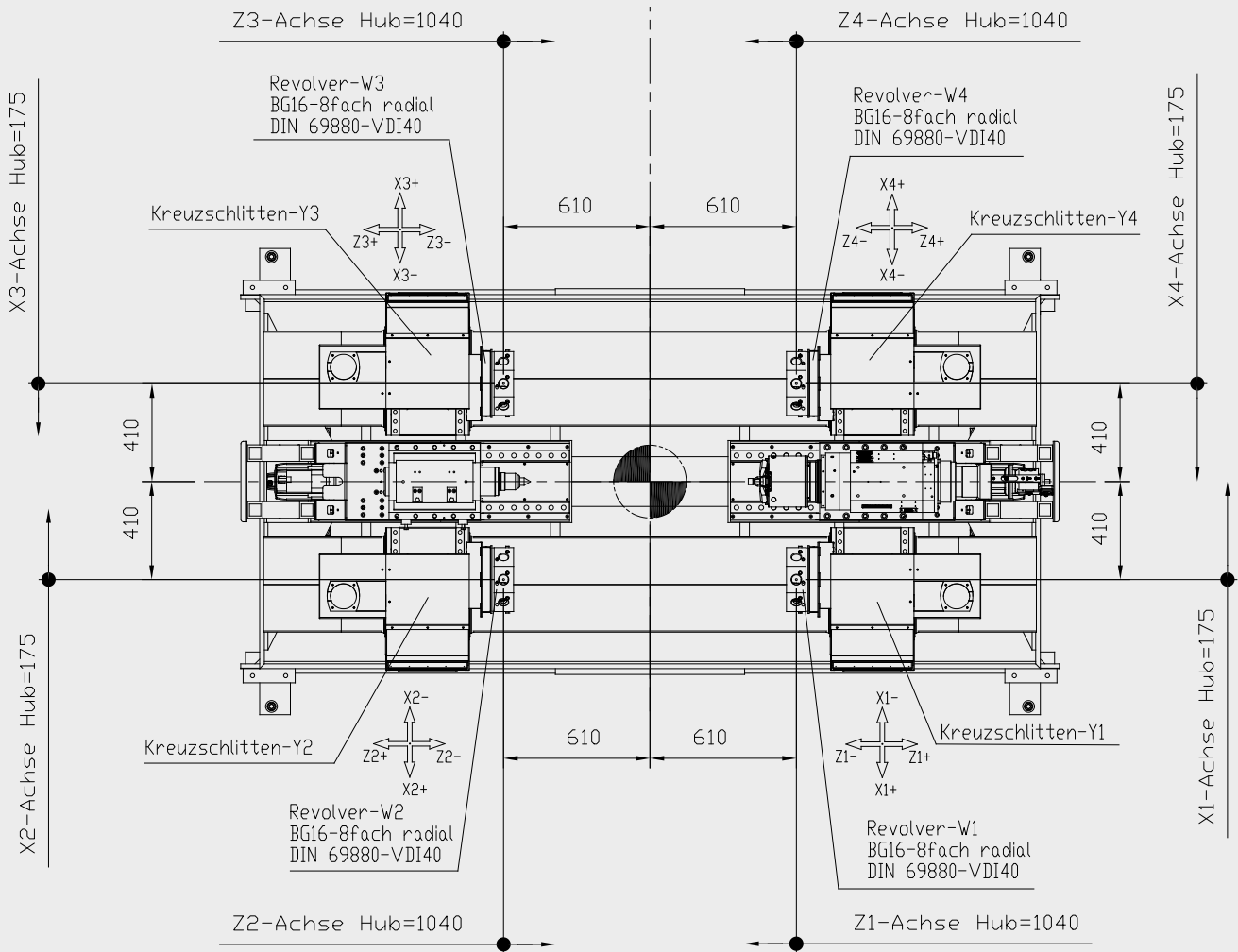
Z-Achse Hub	[mm]	800	
Y' (teleskopierbare) lineare Greiferachse	[mm]	300	
C'-Schwenkachse	[°]	+ / - 35	
Werkstückgewicht	[kg]	10	
Beladezeit des Werkstücks (Beispiel, abhängig vom Werkstück)	[sec]	10	
Zeit zum Wechseln des Werkstücks zwischen den Spindeln (Beispiel)	[sec]	15	

Verbrauch

Strom-Nennleistung	[A]	75	
Leistungsaufnahme	[kW]	40 - 70	

Arbeitsbereich

ACHSENDIAGRAMM / ARBEITSBEREICH H200 S/O



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

