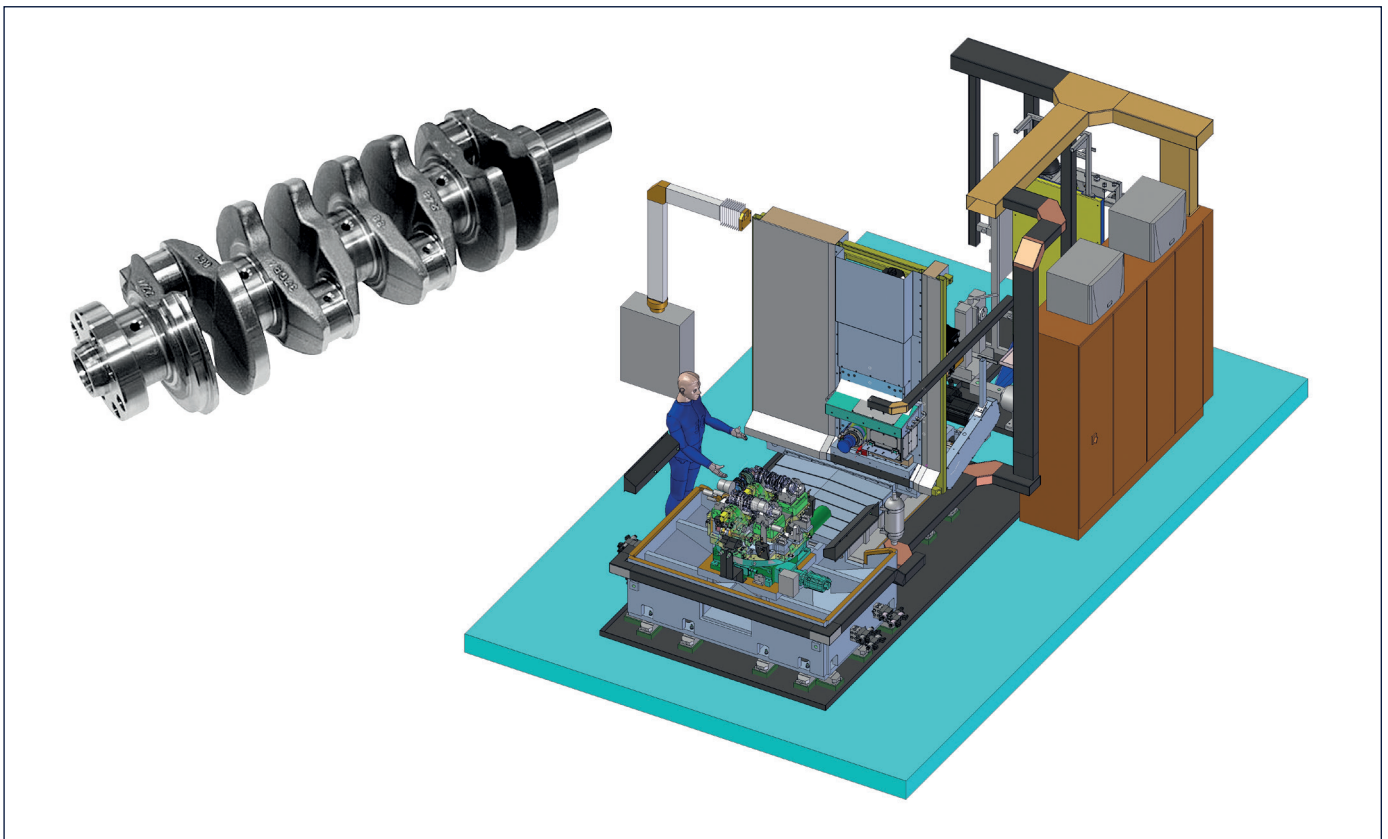


HPC® Abläng- und Zentriermaschine mit Rundtisch für 3- und 4- Zylinder Kurbelwellen

HPC® Cutting to Length and Centering Machine for 3- and 4- Cylinder Crankshafts



Werkstoff:

C38 mod By

Bearbeitungsaufgabe:

Bearbeitung von 2 Werkstücken in Folge, jeweils:

- Fräsen/Ablängen Flanschseite
- Vorbohren/Zentrieren Lagerbohrung Flanschseite
- Fräsen/Ablängen Zapfenseite
- Zentrieren Zapfenseite
- Antasten Bezugswange mit Messtaster
- Fräsen DMC-Fläche nach Messergebnis Bezugswange

Taktzeit:

80s/2Teile = 40s/Teil inkl. Beladen und Entladen

Material:

C38 mod By

Machining Job:

Machining of 2 workpieces in sequence, resp.:

- End milling flange end
- Predrilling, centering bearing hole, flange end
- End milling pivot end
- Centering pivot end
- Probing datum crankshaft cheek
- Milling DMC face

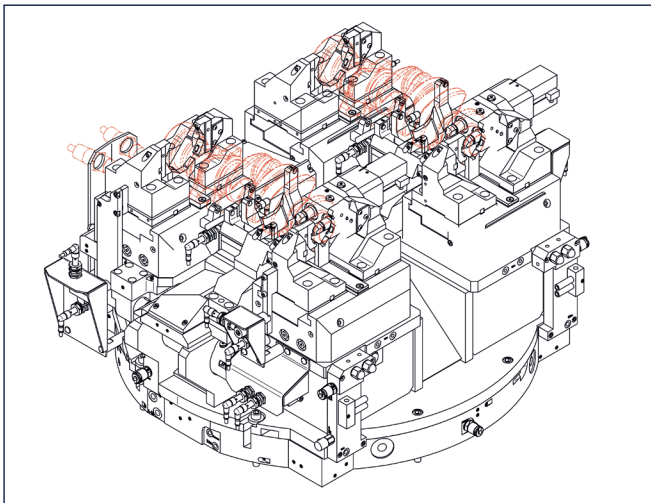
Cycle Time:

80s/2pcs. = 40s/ pcs. incl. loading, unloading



Maschinendaten

- 3D NC -Bearbeitungseinheit
- Universalbohr- und fräskopf mit integrierter abschaltbarer Messeinrichtung
- Untersatz mit NC-Rundtisch und Doppelspannvorrichtung
- Vollverkleidung mit automatischer Ladeluke
- Beladung und Entladung mit Portallader
- Kühlmittel-Druckerhöhungsanlage mit Feinfiltration
- Kühlmittel- und Späneentsorgung unter Flur



Machine Specification

- 3D NC machining unit
- Universal drilling and milling head with integrated covered measuring probe
- Base unit with NC rotary table and double clamping fixture
- Machine guarding with automatic loading hatch
- Parts loading/unloading with gantry loader
- Coolant high pressure unit with fine filtration
- Disposal of coolant and chips through base under floor

3D Modell einer Doppelspannvorrichtung.
 3D model of a Double Clamping Fixture.



Maschinenansicht von hinten.
 Rear View of Machine.

WEMA VOGTLAND Technology GmbH

Schenkendorfstraße 14 • 08525 Plauen • Germany
 Tel.: ++49(0)3741 / 592-0 • info@wema-vogtland.de

Ein Unternehmen der