Technische Daten		
3D Einheit HPC(R) 63 Ti		**bei HSK-A63**
Verfahrweg	X-Achse, Y-Achse, Z-Achse	1.000, 500, 630 mm
Vorschub	Eilganggeschwindigkeit (X-, Y-, Z-Achse)	60 m/min.
	Beschleunigung (X-Achse)	≥ 3 m/s²
	Beschleunigung (Y-, Z-Achse)	≥ 7 m/s²
Span-zu-Span-Zeit (abhängig von Bearbeitung)		≥ 1,5 s
Werkzeuge/Motorspindel		
Revolverkopf Werkzeugaufnahme		HSK-A63 (mit Kühlmittelrohr)
Spindelantriebsleistung (100% ED/40% ED)		26 kW bei 12.000 U/min.
Drehzahlbereich		20 ... 12.000 U/min.
Werkzeugplätze		6 Plätze je Revolver
Werkzeugdurchmesser bei voller Bestückung		160 mm
Max. Werkzeuglänge		280 mm
zulässige Werkzeugmasse pro Werkzeug		20 kg
Kühlschmierstoffdruck bei Zufuhr durch die Spindel		max. 50 bar
Steuerungskomponenten Fa. Siemens		**SINUMERIK 840D**

Technical Specifications		
3-axis machining module HPC(R) 63 Ti		**with HSK-A63**
Travel	X-axis, Y-axis Z-axis	1.000, 500, 630 mm
Feed	Rapid motion speed (X-, Y-, Z-axis)	60 m/min.
	Acceleration (X-axis)	≥ 3 m/s²
	Acceleration (Y-, Z-axis)	≥ 7 m/s²
Chip-to-chip time (depending of machining)		≥ 1,5 s
Tools/motor spindle		
Turret tool holder		HSK-A63 (with coolant pipe)
Spindle power (100% ED/40% ED)		26 kW at 12,000 RPM
Speed range		20 ... 12,000 RPM
No. of tool pockets		6 per turret
Max. tool diameter, fully tooled		160 mm
Max. tool length		280 mm
Permissible tool weight per tool		20 kg
Coolant pressure (coolant through the spindle)		max. 50 bar
Siemens control system		**SINUMERIK 840D**

© WEMA VOGTLAND Technology GmbH. Technische Änderungen vorbehalten. Stand 05/2016
© WEMA VOGTLAND Technology GmbH. Subject to change without notice. Printed 05/2016

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

WEMA VOGTLAND
GLOBAL RETOOL GROUP

HPC® Paletten-Rundtransfermaschine

HPC® Rotary Transfer Machine

Merkmale:

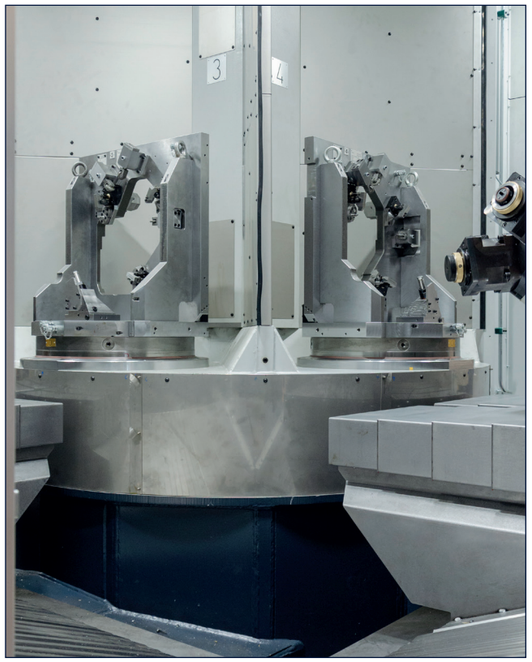
- Flexible Rundtransfermaschine mit nebenzeitoptimierten Bearbeitungseinheiten
- Hochsteifer Grundaufbau durch fest installierte B-Achsen
- Palettengröße ∅ 500 mm
- Palettentransfer bis 5 t Transportgewicht
- Werkzeugrevolver-Bauweise
- Werkzeugaufnahme HSK-A63
- Maschinenabmessungen
  L 10000 mm x B 8000 mm x H 4600 mm
  (ohne Palettenwechsler und bei kundeneigener Kühlmittelanlage/Späneentsorgung)

Key Features:

- Flexible rotary transfer machine with low auxiliary process times of the machining units
- Particularly rigid basic structure due to firmly installed B-axes
- Pallet size ∅ 500 mm
- Pallet transfer with transport weights up to 5 t
- Tool turret head
- Work spindle taper HSK-A63
- Machine sizes L 10,000 mm x W 8,000 mm x H 4600 mm (without pallet changer and coolant system/chip conveyor supplied by the customer)

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

Ein Unternehmen der GLOBAL RETOOL GROUP
www.global-retool-group.com



Flexibel durch effiziente Vorrichtungen
Flexible with efficiency fixtures

Vorteile

Flexibilität durch

- Schnellauswechselbare Vorrichtungen
- Automatischen Werkzeugwechsel (Ersatzwerkzeugplätze)
- Einsatz von Mehrspindelbohrköpfen
- Kontinuierliche B-Achse

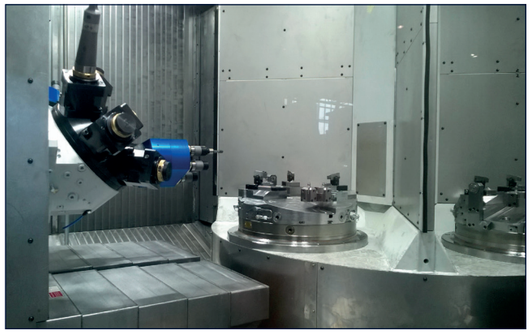
- Vermeidung von Späneverschmutzung durch abgedeckte Plananlage der Werkzeuge und Palettenspannung
- Höchste Produktivität durch optimiertes Nebenzeitkonzept und hochdynamische Einheiten

Advantages

Flexibility through

- Quick change of fixtures
- Automatic tool change (spare tool locations)
- Multispindle heads
- Continuous B-axis

- No ingress of chips due to covered bearing faces of tools and pallet clamping system
- Maximum productivity due to optimized auxiliary process time and highly dynamic machining units



Blick in den Arbeitsraum der Maschine.
View into the working area of the machine.

Turn-Key Lösung

- Paletten-Rundtransfermaschinen mit automatischem Zu- und Abführsystem und Roboterbeladung
- Integration in bestehende Fertigungslinie mit Transferstraßen im Projekt

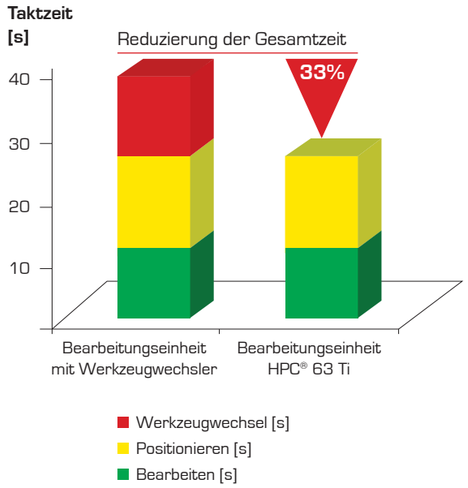
Turn-Key Solution

- Rotary transfer machine with automatic loading and unloading by robot system
- Integration into existing manufacturing line with transfer machines in one project

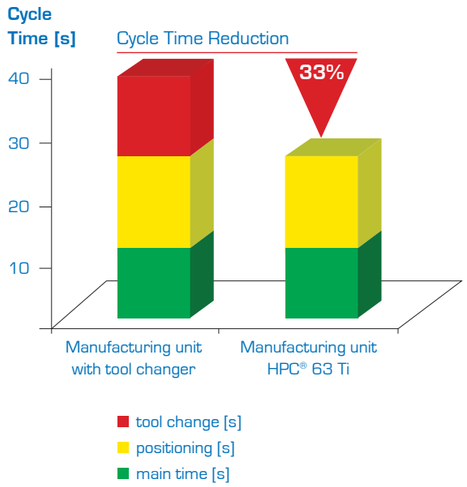
WEMA VOGTLAND Technology GmbH
Schenkendorfstraße 14 • 08525 Plauen • Germany
Tel.: ++49(0)3741 / 592-0 • info@wema-vogtland.de

WEMA VOGTLAND
GLOBAL RETOOL GROUP

Effizienzvergleich



Efficiency Comparison

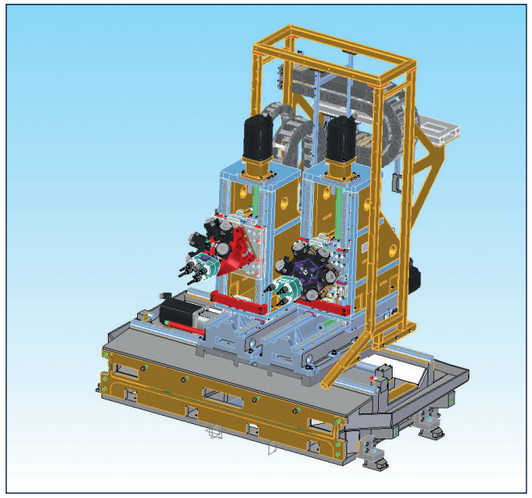


Flexible Bearbeitungseinheit HPC® 63 Ti

Hochproduktive Bearbeitungseinheit HPC® 63 Ti minimiert unproduktive Nebenzeiten.

Gegenüberstellung einer HPC® Ti mit einer üblichen Bearbeitungseinheit mit Werkzeugwechsler in einer flexiblen Fertigungslinie für Getriebegehäuse.

Hauptzeit = 11,05 s/6 Werkzeuge

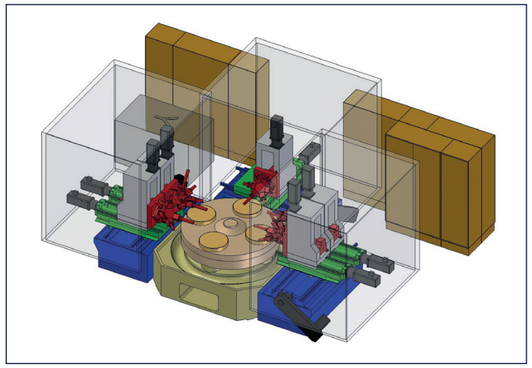


Flexible Machining Unit HPC® 63 Ti

High-productive unit HPC® 63 Ti reduces nonproductive idle times.

Comparison of HPC® 63 Ti with usual machining unit with tool changer in a flexible production line for transmission cases.

Main Time = 11.05 s/6 tools



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

Ein Unternehmen der GLOBAL RETOOL GROUP
www.global-retool-group.com