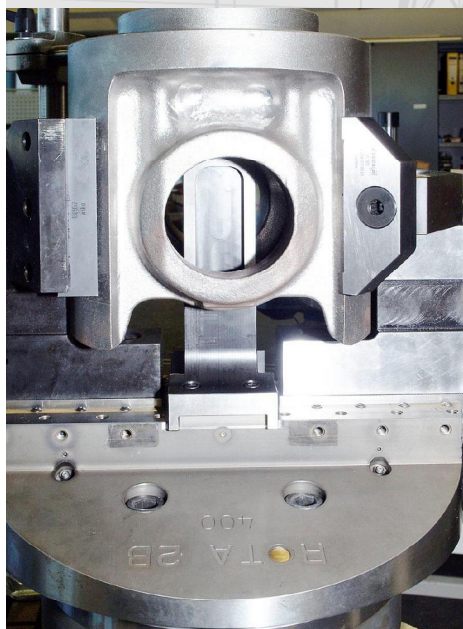
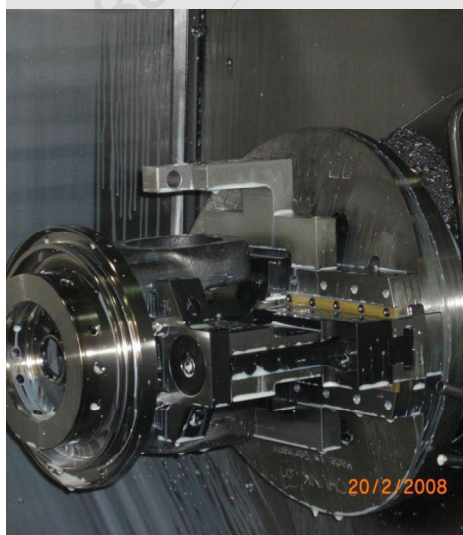
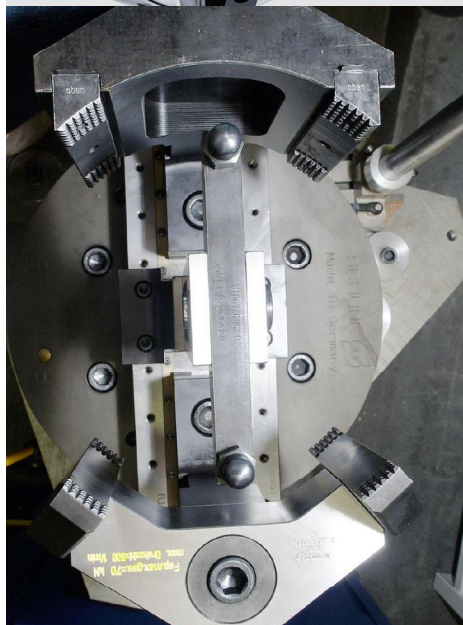




DREHFUTTER



Kundendaten:

Branche: Antriebstechnik
AD: Wolfgang Strecker

Spannaufgabe:

Das Werkstück wird in der 1. Aufspannung komplett roh gespannt, die Spannung erfolgt mittels speziell konstruierter Sonderbacken im ROTA 2B 400.
Die Beladung erfolgt manuell!

Spannmittel:

ROTA 2B 400
• max. Betätigungskraft: 68 kN
• max. Spannkraft: 85 kN
• max. Drehzahl: 2000 min⁻¹ mit Sonderbacken

Besonderheit:

Die Sonderbacken spannen das Werkstück in 2 Spannebenen. Die Vorzentrierung erfolgt durch eine integrierte Zentriervorrichtung.

Maschinendaten:

Gildemeister GMX 400 Dreh-Fräszentrum mit Haupt- und vollwertiger Gegenspindel

Bearbeitung:

Die Werkstückrückseite wird in der 1. Aufspannung komplett fertigbearbeitet, die Übergabe erfolgt dann automatisch zur Gegenspindel auf das DFF400.

Vorteil:

Der große Backenhub in Kombination mit den sehr hohen Spannkraften ermöglicht eine sichere Spannung auch bei höchsten Zerspanungsparametern

Kundennutzen:

Mit dem Dreh-Fräz Maschinenkonzept in Kombination mit den Spannmitteln konnten 2 Aufspannungen eingespart werden. Das Werkstück wird im ROTA 2B 400 und DFF400 in nur 2 Aufspannungen in der Weichbearbeitung komplett fertigbearbeitet.

Customer data:

Industry: drive technology
Outside Sales: Wolfgang Strecker

Clamping task:

In the first clamping operation the unmachined part is clamped through special jaws by the ROTA 2B 400

The loading process is done manually!

Lathe Chuck:

ROTA 2B 400
• max. actuation force: 68 kN
• max. clamping force: 85 kN
• max. rpm: 2000 min⁻¹ with special jaws

Features:

The workpiece is clamped through the special jaws in two clamping levels. The centering is done through the integrated centering device.

Machine data:

Gildemeister GMX 400 Turn- and milling center with main and sub spindle.

Machining:

It's a total machining of the the back side of the workpiece in the first clamping operation. The hand over to the sub spindle with the special chuck DFF 400 is done automatically

Advantage:

Very large jaw stroke and very high clamping forces offer a secure clamping also at highest cutting datas.

Customer benefits:

The turn- and milling center in combination with the chucks offer a reduction of the clamping application of 2 - so far 4. Total finishing of the workpiece in only two operations on the ROTA 2B and DFF 400