

WÄLZFRÄSMASCHINE HS 30 SPS



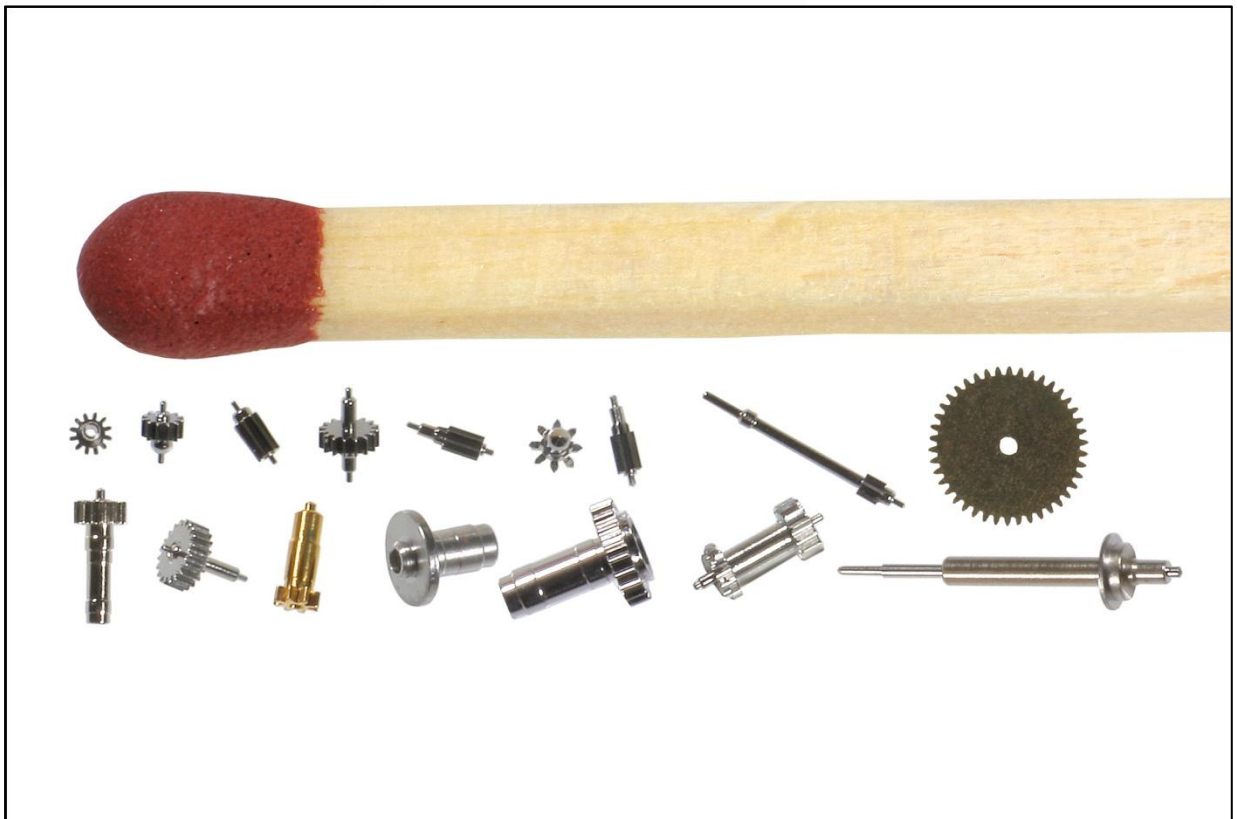
ANWENDUNG UND VERZÄHNUNGSMÖGLICHKEITEN

Die Wälzfräsmaschine HS 30 ist für die Hochgeschwindigkeitsverzahnung von Trieben und Rädern in höchster Qualität ausgelegt, welche in der Uhrenindustrie und im Apparatebau zum Einsatz kommen. Die Maschine eignet sich hervorragend für die kostengünstige Bearbeitung von Grossserien



GERADEVERZÄHNUNG

Von Trieben und Rädern



MASCHINE UND TECHNIK



AUFBAU

Der Aufbau der Maschine ist sehr stabil und schwingungsarm ausgelegt. Mit der HS 30 können Verzahnungen von höchster Qualität hergestellt werden.



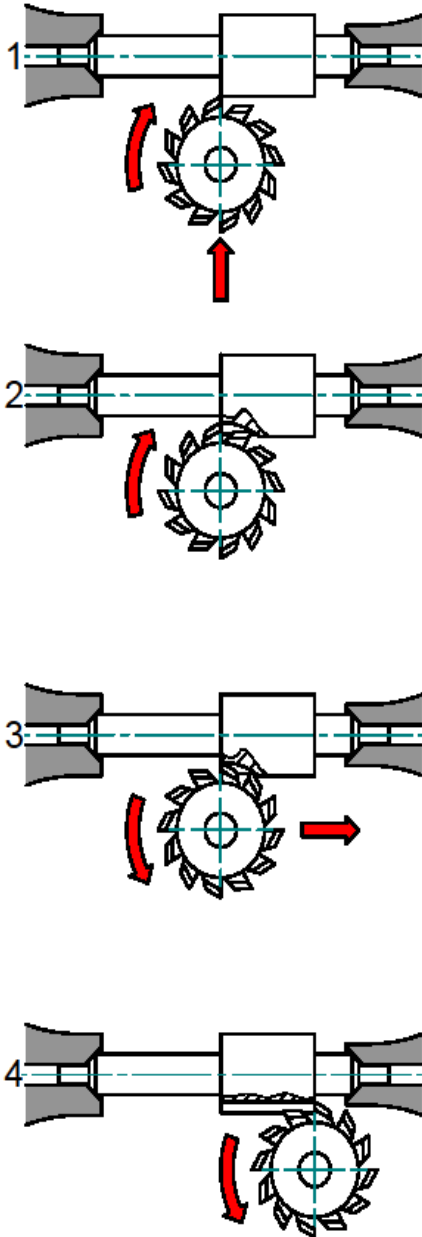
STEUERUNG

Die Maschine ist mit der SIEMENS SPS Steuerung ausgerüstet, welche sich durch ihre Betriebssicherheit auszeichnet. Die Steuerung ist sehr einfach zu bedienen und Bedarf nur einer kurzen Schulungsdauer.



HAUPT- UND GEGENSPINDEL

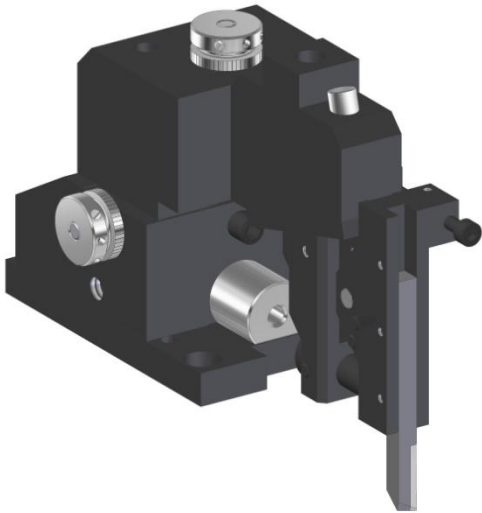
Die Haupt- und Gegenspindel können mit einer Genauigkeit von 0.001 mm zu einander ausgerichtet werden. Die Gegenspindel wird synchron zur Hauptspindel angetrieben.



GRATLOSFRÄSEN

Mit diesem, von Strausak entwickelten Verfahren, werden zwei Fräser auf den Fräsdorn montiert, welche das Werkstück gegenläufig bearbeiten und eine Gratbildung verhindern.

OPTIONEN UND LADEVORRICHTUNGEN



STAHLENTGRATER

Der Stahlentgrater kann als Zubehör für die Maschine bestellt werden. Mit ihm können auf der Hauptspindelseite die Werkstücke entgratet werden.



STRAUSAK LADER TYP 28

Mit diesem Lader können die meisten Werkstücke effizient und vollautomatisch geladen werden. Pro Werkstücktyp muss lediglich das Magazin und die Zuführplatte im Lader ausgetauscht werden.



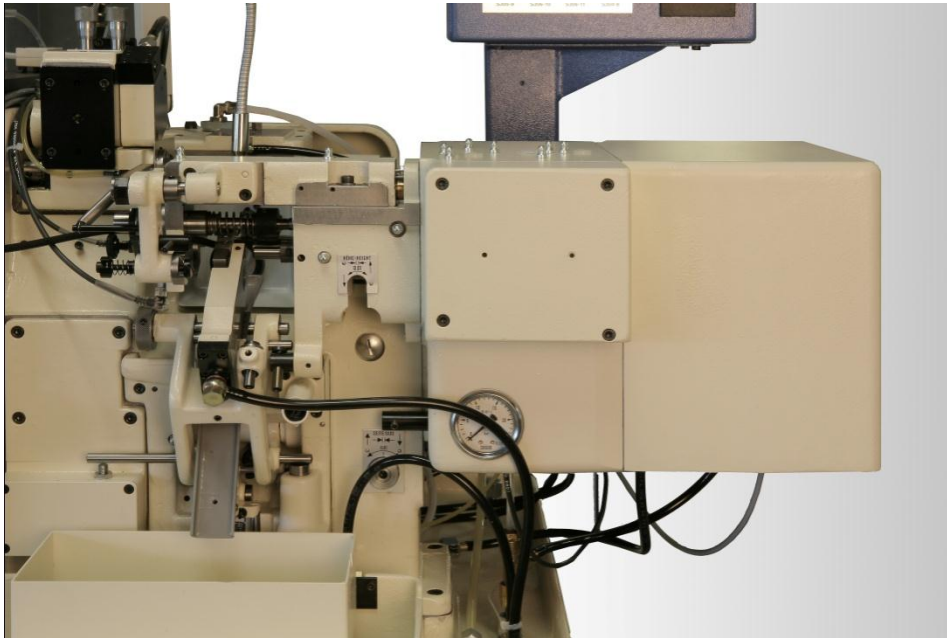
STRAUSAK LADER TYP 15

Dieser Lader kommt bei wellenartigen Trieben zum Einsatz.



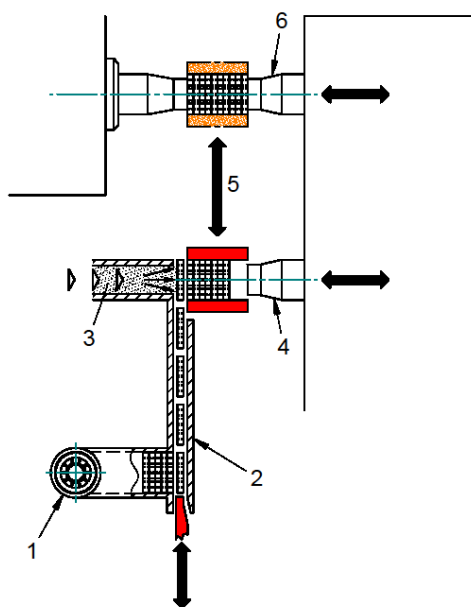
WENDELFÖRDERER

Mit dem Wendelförder können grössere Werkstücke und Losgrössen autonom gefertigt werden. Der Lader wird ausserhalb der Maschine platziert und kann somit während des Arbeitsprozesses neu bestückt werden.



RPA Version

Für die Herstellung von Rädern in Grossserien bieten wir die Maschine als RPA-Version (Radpaketierungsanlage) an. Der patentierte Paketlader ist ein integrierter Bestandteil dieser Maschine und erlaubt das Zentrieren und Spannen der Räder wahlweise in den Speichen oder in runden oder profilierten Zentrumslöchern .



Prinzip

Die lose durch den Vibrator eingefüllten Stanzrohlinge werden durch ein Plastikrohr (1) in die Ladeschiene (2) geführt, vereinzelt und hintereinander zur Ladeposition geschoben. Ein Luftstrahl (3) bläst das vor dem rotierenden Ladedorn (4) stehende Rad auf denselben auf, bis die gewünschte Paketlänge erreicht ist. Dieser Vorgang erfolgt während die Maschine ein Paket bearbeitet. Wenn die Maschine das vorgängige Paket fertig verzahnt hat, wird dieses entladen und das neue Paket mit dem Transportarm (5) in die Maschine gebracht. Der Maschinendorn (6) fährt in das Paket ein und spannt dieses fest für die Bearbeitung.

TECHNISCHE DATEN

WERKSTÜCK

Werkstückdurchmesser	mm	0.4 - 35
Werkstücklänge	mm	0.3 - 45
Zähnezahl		2 - 390
Modul in Stahl	mm	0.04 – 0.80
Modul in Nichteisenmetalle	mm	0.04 – 1.00

ARBEITSBEREICH

Maximale Fräslänge	mm	20
Fräserdurchmesser	mm	6 - 24
Fräserdrehzahl	U/min	400 - 12'000

PLATZBEDARF

Länge x Breite x Höhe	mm	800 x 800 x 1'100
-----------------------	----	-------------------

GEWICHT

Maschine	kg	600
----------	----	-----