



METALLSCHMIEDE.COM

Konstruktionsrichtlinien Dreh- und Frästeile – V1



Konstruktionsrichtlinien Dreh- und Frästeile V1

Folgende Bearbeitungsschritte für das CNC-Zerspanen können in der Metallschmiede abgedeckt werden:

— Drehen (Stangenbearbeitung)

- **MAZAK HQR-100MSY Ø 8 -50mm**
- **MAZAK HQR-200MSY Ø 8 -65mm**
- **MAZAK HQR-250MSY Ø 8 -80mm**
- **MAZAK SQT - 200Ms Ø 8 -52mm**
- 2 Werkzeugrevolver mit je 12 Werkzeugplätzen
- angetriebene Werkzeuge
- Y-Achsen

— Drehen (Futterbearbeitung)

- **Monforts RNC 4 bis Ø 200 mm**
- **Monforts RNC 5 bis Ø 315 mm**
- **Monforts RNC 7 bis Ø 500 mm**
- 12 Werkzeugplätze
- angetriebene Werkzeuge (RNC 4 & RNC 5)
- 2 / 3 / 4 Backenfutter
- Planscheibe (RNC 5 & RNC 7)
- Reitstock

— Fräsen (3+2 Achsen)

HELLER H4000

- 3 Bearbeitungszentren verknüpft mit Fastems FPC 1000 Palettenautomationssystem
- max. Verfahrswege X/Y/Z 800 x 800 x 800 mm
- Tischbelastung 800kg
- Spindeldrehzahl 10.000 U/min
- Werkzeugmagazin mit 160 Plätzen

— Fräsen (5-Achs Simultan)

HERMLE C32U

- 2 Bearbeitungszentren verknüpft mit Robotersystem RS2
- max. Verfahrsweg X/Y/Z 650 x 650 x 500 mm
- Spindeldrehzahl 15.000 U/min
- Schwenkrundtisch 650 x 540 mm
- Werkstückgewicht bis 240 kg



Muster-/ Vorrichtungsbau

Modell	Verfahrwege (X/Y/Z) [mm]	Verfahren
PRO.E 5	X/Y/Z 1.600 x 800 x 661 mm	3-Achs-Fräsen
PRO.FLEX 6	X/Y/Z 900 x 660 x 610 mm	5-Achs-Fräsen