



Bearbeitung von Wellenlagern und Nocken

PowerCUBE 400



Microfinish-Aufgabe

Reduzierung der Reibung durch Optimierung der Oberfläche

Vorteile durch Microfinish

- Deutlich verbesserte Haltbarkeit
- Geringere Geräusentwicklung
- Geringerer Energieaufwand
- Extrem kurze Taktzeiten
- Doppelbeladung gewährleistet

Besondere Maschinen-Merkmale

Bearbeitung von Werkstücken auf drei oder fünf Stationen mit bis zu sechs Finisheinheiten durch vier bzw. sechs autark angetriebene Werkstückspindeln



Höchste Produktivität mit kurzen Tisch-Drehzeiten

Bis zu sechs horizontal angeordnete Werkstückspindeln

Innovative und leicht zu bedienende Touchscreen-Software





PowerCUBE 400

- Die optimierte Oberfläche erzeugt weniger Reibung, verbessert die Haltbarkeit und reduziert Verschleiß, Geräuschentwicklung und Energieaufwand.
- Einfache, prozesssichere und wirtschaftliche Art der Oberflächenverbesserung
- Bearbeitung der Werkstücke auf 3 oder 5 Stationen, wobei die vollautomatische Be- und Entladung hauptzeitneutral erfolgt
- Extrem kurze Taktzeiten, auch Doppelbeladung

TECHNISCHE DATEN

Grundkonfigurationen

Laden/Entladen:	3-Achsen-Handling mit Doppelgreifer und speziellem pneumatischen Lader/Entlader oder mit Knickarmroboter
Einstechmaschine oder programmierbare Längsachse:	Verfahrweg max. 400 mm
Spülmittelwagen mit Filterpatrone:	1 – 30 µ

Gerätekonfigurationen

Gerätetyp:	SL50, KG50, SL50-100M
Anzahl Geräte pro Station:	max. 2 Stück bei SL50, max. 3 bei KG50

Maschinendaten

Spindeldrehzahl:	10 – 3.000 U/min.
Anzahl Spindeln:	4 oder 6
Frei programmierbare Zonen:	10 pro Spindel
Anzahl Programme:	99
Max. Werkstücklänge:	400 mm
Werkstückdurchmesser:	4 – 50 mm
Gewicht:	ca. 1.500 kg

Anschlüsse

Elektrik:	3 x 400 V, 50/60 Hz, 6 A, (L1, L2, L3, N, PE)
Pneumatik:	1 x 6 bar