

Vertikale Bearbeitungszentren

Artikel vom 5. Oktober 2019
Bearbeitungszentren



Das Bearbeitungszentrum »FZ 16 S five axis« mit 5-Achs-Schwenkrundtisch der CHIRON GROUP ist an die Anforderungen der Luftfahrt adaptiert.

Mit der »FZ 16 S five axis« mit 5-Achs-Schwenkrundtisch hat die Chiron Group, Experte für CNC-gesteuerte, vertikale Fräs- und Drehbearbeitungszentren, ein an die Anforderungen der Luftfahrt adaptiertes Bearbeitungszentrum zur Marktreife gebracht:

Das Mineralguss-Maschinenbett in neuer Portalbauweise zeichnet sich durch eine hohe Steifigkeit aus und bringt so sehr gute Dämpfungseigenschaften mit. Hochleistungsmotoren, zwei Y-Achsantriebe sowie kurze Hochlauf- und Abbremszeiten der Spindel legen die Grundsteine für die Schnelligkeit der Maschine. Für ein weiteres Plus an Dynamik sorgen mit Direktantrieben ausgestatteten A- und C-Achsen. Für die Aerospace-Industrie sind Turnkey-Maschinen von besonderer Bedeutung. Die durchgängig automatisierten Komplettlösungen sind dabei an die individuellen Kundenanforderungen angepasst. Neben der Spannvorrichtung und der Wahl der richtigen Schneidwerkzeuge leistet bei einer solchen Kundenlösung auch die bereitgestellte Software ihren Beitrag zu gesteigerter Produktivität und Dynamik in der Bearbeitung. Die Softwaresysteme aus dem »Smart-Line«-Portfolio des Herstellers schaffen die Grundlage, um die Leistungsfähigkeit der Bearbeitungszentren voll auszuschöpfen. So lassen sich beispielsweise mit dem IT-System »Condition Line« Wartungsarbeiten und Reparaturen gezielt planen, was die Produktivität verbessern kann. Denn die Software erkennt Verschleißerscheinungen sowie untypisches Verhalten im Betrieb immer frühzeitig, wodurch sich teure Produktionsausfälle vermeiden lassen, bevor sie entstehen. Bei CNC-Steuerungen hat der Kunde die Wahl zwischen den am Markt etablierten Lösungen von Siemens, Fanuc oder Heidenhain, die allesamt hohe Qualität und Leistung in der Bearbeitung unterstützen.

Hersteller aus dieser Kategorie
