Rundtaktmaschinen

Artikel vom **17. September 2020**
Bearbeitungszentren



Die Rundtaktmaschine mit Doppelspindel, Einlegestation und vier Bearbeitungsstationen (Bild: SSB).

SSB-Maschinenbau entwickelt kundenspezifische Anlagenlösungen, die an die Anforderungen der Hersteller etwa von Maschinen, Pumpen und Gehäusen wie auch von Fahrzeugherstellern in der Automobil-, Schienen-, Landmaschinen- und Flurförderzeugindustrie angepasst sind. Dazu gehören neben CNC-Bearbeitungszentren, Sonder-Bohr- und Fräszentren auch Rundtisch- sowie Rundtaktmaschinen. Alle Rundtaktmaschinen des Herstellers sind Grundlage für ähnliche Maschinenkonzeptionen. Unterschiedliche Bearbeitungsverfahren sowie Spindel-, Werkzeug-, Tisch-, Mess- und Spannkonzepte wie angepasste Steuerungs- und Softwaretechnologie bis hin zu verschiedenen Be- und Entladungsmöglichkeiten lassen sich kunden-fokussiert so kombinieren, dass am Ende die optimale

Rundtaktkonfiguration entsteht. Beispiel ist ein Rundtakter des Herstellers für einen Kettenhersteller. Er benötigte ein neues Bearbeitungscenter für Kettenglieder. Der Maschinenbauer konfigurierte die Rundtaktmaschine mit Doppelspindel, einer Einlegestation sowie vier Bearbeitungsstationen für unterschiedliche Zerspanoperationen. Die Spanneinheiten wurden in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden an die Komponenten angepasst. Um die maximale Produktionsleistung zu erreichen, programmierten Spezialisten der Bielefelder Taktbeginn und -ende sowie die Drehzahlen für jede Arbeitsstation individuell. Alle 30 s können nun zwei Kettenglieder entnommen werden. Auch für schwere Schmiede- oder Gussteile stellt das Unternehmen Rundtaktlösungen bereit. So etwa für das Bearbeitungszentrum von Fahrwerkslenkern. Herzstücke der Anlage sind zwei 3-Achs-Module, die jeweils mit Werkzeugrevolvern mit bis zu acht Plätzen ausgerüstet sind. Der Rundtisch mit Spannvorrichtung hat zwei Arbeitsstationen. Dort werden vier Fahrwerkslenker simultan aufeinanderfolgend bearbeitet. Ein integriertes Messsystem sorgt dafür, dass an einer Station Schmiedetoleranzen ausgeglichen werden. Während der Zerspanungsvorgänge wird an der dritten Station automatisch ent- und beladen.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag