

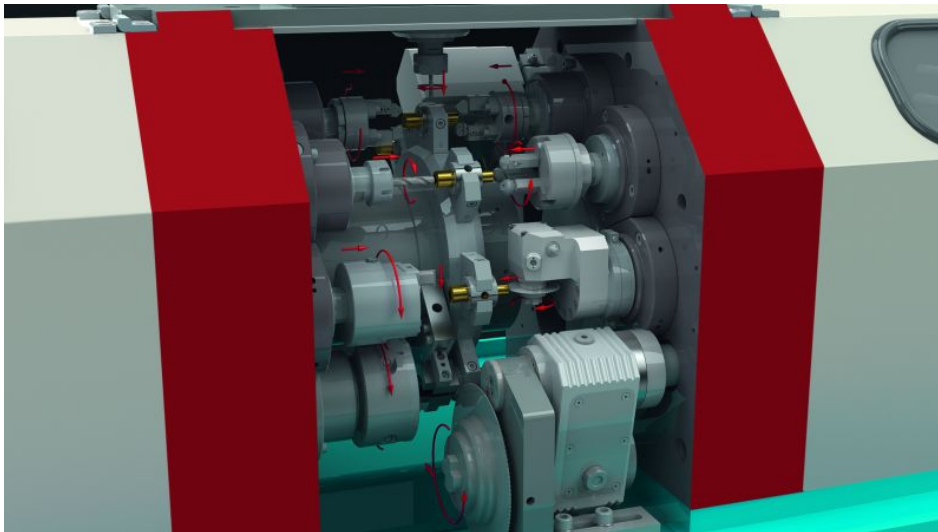
Rundtaktmaschinen: Präzision im Sekundentakt

Artikel vom **1. Dezember 2020**

Spanabhebende Werkzeugmaschinen allgemein

Rundtaktmaschinen für die spanende Bearbeitung von Wolf Maschinenbau bieten viele Vorteile. Im Detail zeigt dies ein erfolgreich abgeschlossenes Kundenprojekt für die Fertigung von Teilen aus gezogenem Profildraht.

Diesen und viele weitere Fachbeiträge lesen Sie in der 2020er-Ausgabe des Jahresmagazins [»Maschinenbau + Metallbearbeitung«](#), das Sie [über diesen Link bestellen können](#).



Die Rund- und Lineartaktmaschine »TSM280« wurde für die Teileproduktion in mittleren und großen Serien entwickelt (Bild: Wolf Maschinenbau).

Die im Jahr 1991 in der Wirtschaftsregion Heilbronn gegründete Wolf Maschinenbau AG aus Brackenheim ist auf die Konstruktion und Herstellung von Rundtaktmaschinen für die zerspanende Bearbeitung spezialisiert. Die »All-in-one«-Maschine »TSM280« bietet hohe Wirtschaftlichkeit, Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit, denn eine dieser Maschinen ersetzt oft mehrere Drehautomaten, erledigt viele Arbeitsschritte gleichzeitig

und kann so binnen Sekunden Drehteile aus Ring- und Stangenmaterial sowie fertig gearbeitete Teile aus Pressrohlängen präzise fertigen. Als Neuheit bietet das Unternehmen die Maschine jetzt optional auch mit frei programmierbarer Langdreheinrichtung an. Damit wird es Anwendern möglich, wirtschaftlich und effizient auch typische Langdrehteile in Mittel- und Großserien auf einer Rundtaktmaschine zu fertigen.

Energieeffiziente Maschinen

Weniger ist mehr: Die Rundtaktmaschine fertigt in der gleichen Zeit in etwa dieselbe Menge an Teilen wie zum Beispiel sechs Langdrehmaschinen. Eine Maschine statt sechs bedeutet einen weitaus geringeren Raumbedarf durch kompakte Bauweise sowie einen geringeren Energieverbrauch durch die höhere Leistungsdichte. Die Rundtaktmaschine ist dabei als mechanische oder als CNC-gesteuerte Version erhältlich. Für die Bearbeitung von Stangenmaterial kommen Stangenmagazine vom Typ »BF 4-30« zum Einsatz, die für Stangenlängen von 3, 4,50 und 6 Metern Länge erhältlich sind. Ein Stangenwechsel benötigt maximal einen Zyklus. So kann die Wechselzeit (Span zu Span) in maximal 1,3 Sekunden erfolgen. Mit dem selbst entwickelten Ladeverfahren kann bis auf ein sehr kurzes Reststück das gesamte Material verarbeitet werden. Somit wird die größtmögliche Materialnutzung gewährleistet, was im Vergleich zu herkömmlichen Ladeverfahren eine deutliche Materialeinsparung mit sich bringt. Für diese Eigenentwicklung erhielt die Wolf Maschinenbau AG die Auszeichnung »Silver Award« von der Messe Turntec. Auf der Maschine kann auch Ringmaterial von 0,8 bis 13 Millimeter Durchmesser verarbeitet werden. Das Richten des Materials erfolgt primär durch den Einsatz eines Kreuzrichtwerks. Für Teile mit hoher Anforderung an die Geradheit setzt das Unternehmen selbst entwickelte, rotierende Richtwerke ein. Dank selbst entwickeltem Ladeverfahren und eigenem Richtwerk erreichen Anwender spürbare Einsparungen bei Material- und Personalkosten.

Erfolgreiches Projekt

Die Firma Ringspann GmbH aus Bad Homburg stand vor der Herausforderung, ein aus gezogenem Profildraht hergestelltes Bauteil gegenüber dem bisherigen Bearbeitungsverfahren in wesentlich kürzerer Taktzeit zu produzieren, um die nachgefragten Mengen auch zu marktgerechten Kosten fertigen zu können. Bei der Recherche nach möglichen Produktionsanlagen kam das Unternehmen auch auf den Rundtaktautomaten »TSM 280« der Wolf Maschinenbau AG. Neben der technischen Herausforderung, die Bauteile in den vorgegebenen Toleranzen prozesssicher bearbeiten zu können, war auch die termingerechte Belieferung für Ringspann von entscheidender Bedeutung, stand das Unternehmen doch zu dem vereinbarten Liefertermin der ersten Maschine in Lieferverpflichtungen gegenüber seinen Kunden, die mit der bisherigen Technologie nicht einzuhalten gewesen wären. Durch enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen beiden Unternehmen konnten alle Ziele erreicht werden. Heute werden diese Bauteile auf drei Rundtaktmaschinen des Typs »TSM 280« gefertigt. Der Maschinenbauer legt sehr viel Wert auf eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den internationalen Kunden aus rund 30 Ländern. Diese profitieren dabei nicht nur von der langjährigen Branchenerfahrung über den gesamten Fertigungsprozess, sondern auch von den individuellen Dienstleistungen.

Hersteller aus dieser Kategorie

MaSuB GmbH

Hohr 4

D-53804 Much
02245 2703
info@blechpartner.de
www.blechpartner.de
[Firmenprofil ansehen](#)

Supfina Grieshaber GmbH & Co. KG

Schmelzegrün 7
D-77709 Wolfach
07834 866-0
info@supfina.com
www.supfina.com
[Firmenprofil ansehen](#)
