

Als kreativer Spezialist für Bearbeitungszentren konzentriert sich die HEDELIUS Maschinenfabrik auf die Produktion vertikaler 3- und 5-Achsiger Bearbeitungszentren. Das führt einerseits zu einem vorbildlichen Preis-/Leistungsverhältnis, andererseits zu einem richtungsweisenden Maschinenkonzept.

EIN ECHTES UNIVERSALTALENT

Ein speziell für die 3, 4, 5 und 6-Seiten-Fräsbearbeitung von kleinen bis mittelgrossen Werkstücken konzipiertes Fahrständer Bearbeitungszentrum stellte die HEDELIUS GmbH auf Ihrer diesjährigen Hausausstellung vor.

Der Clou dieses Bearbeitungszentrums ist der lange teilbare Arbeitsraum mit eingesetzter Dreh-Schwenktischeinheit. Werkstücke bis zu einer Länge von 1800 mm können 3-achsig im ungeteilten Arbeitsraum bearbeitet werden. Längere Werkstücke, wie z.B. Profile können durch seitliche Öffnungen in den Arbeitsraum eingeschoben werden. Die linksseitig positionierte Dreh-Schwenktischeinheit kann dazu minutenschnell aus dem Arbeitsraum entfernt werden.



Eine schnell einsetzbare Arbeitsraum-trennwand teilt den großen Arbeitsraum in zwei Einzelarbeitsräume. In diesen Arbeitsräumen können Werkstücke bis 700x510 mm 3-seitig im Pendelverfahren



ren bearbeitet werden. Für die Stirnseitenbearbeitung können Winkelfräsköpfe aus einem Pickup-Magazin eingewechselt werden.

Winkelfräsköpfe gibt es mit SK40, -Spannzangen oder mit Schnellwechsel-Werkzeugaufnahmen.



Für Aufspannungswerkstücke bis 20 kg ist die Dreh-Schwenktischeinheit ausgelegt. Ausgerüstet mit einer kombinierten Flansch/HSK A63 Schnittstelle kann sie in wenigen Minuten mit einer neuen Werkstückspann-vorrichtung bestückt werden.



Planscheiben oder Aufspannplatten mit 160, 200 und 250 mm sind standardmäßig lieferbar. Mit den 2 oder 3-Ba-

ckenfutter können Drehteile wirtschaftlich in Einzel-, Klein- oder Mittelserien fertig bearbeitet werden. Der durch Einschleiben der Trennwand entstandene zweite Arbeitsraum rationalisiert die 5-Seitenbearbeitung erheblich. Die am Werkstück verbleibende oder zur Präzisionsbearbeitung notwendigen Spannflächen werden im Pendelverfahren zeitneutral entfernt oder erstellt.

Wellen oder Rohrbearbeitung zwischen den Spitzen ist ein weiteres Highlight der Maschine. Die zur Standardausrüstung gehörende iTNC 530 von Heidenhain unterstützt die Programmierung durch ein Zylindermantelprogramm.

Eine weitere Bearbeitungsmöglichkeit bietet die vorsetzbare Schwenkbrücke. Mit einer Aufspannlänge von 475 mm bietet sie ausreichend Platz für eine Mehrfachaufspannung.

Insgesamt gesehen überzeugt das Maschinenkonzept durch seine schnelle Anpassung an die unterschiedlichen Zerspannungsaufgaben und den großen Arbeitsraum.

