



„Per le piccole serie, la RS 605 è il sistema di fissaggio a punto zero ideale“, spiega Armin Sobisch meccanico addetto alla lavorazione.



Il mandrino principale della HEDELIOUS RS 605 ha una potenza di 165 Nm/18,5 kW e una velocità massima di 8000 g/min.

## Il tempo di funzionamento del mandrino è fondamentale

La Schuler Automation GmbH & Co. KG offre ai propri clienti soluzioni di trasporto e automazione per una produzione su misura. Nella lavorazione ad asportazione di trucioli vengono preparati soprattutto pezzi singoli e piccole serie. Per aumentare l'efficienza, l'azienda tradizionale di medie dimensioni, ha investito nel 2012 in un centro di lavorazione combinato a 3 e 5 assi „Made in Germany“.

Per i clienti dei settori automobilistici, di forniture, elettrici e degli elettrodomestici la Schuler Automation GmbH & Co. KG sviluppa e produce macchine e impianti ultramoderni, sia per il trattamento di lamiere che per le attività di automazione e trasporto nella produzione. La gamma di prodotti comprende ad es. aspi svolgitori bobina, macchine per direzionamento cilindri, macchine per il lavaggio di nastri, rulli di alimentazione ad elevata potenza e dispositivi di automazione e tecnica di processo per lavorazione da massello. Oltre all'industria automobilistica, che rappresenta il principale acquirente, l'azienda di medie dimensioni di Heßdorf fornisce anche un gran numero di settori dediti alle costruzioni in lamiera con soluzioni automatizzate. Nella lavorazione meccanica delle fusioni, dell'acciaio o dell'alluminio, dal

2012 viene utilizzata la HEDELIUS RS 605, un centro di lavorazione verticale con un'area di lavoro combinata a 3 e 5 assi.

### Produzione in serie economica

La Schuler Automation di Heßdorf dispone complessivamente di 40.000 ricambi di produzione attivi, tra cui molti prodotti speciali, pezzi singoli e piccole serie. „Con la produzione dei nostri pezzi ripetuti l'efficienza è chiaramente in primo piano. Con le piccole serie abbiamo voluto aumentare il tempo di attività del mandrino e ridurre significativamente i tempi di allestimento“, spiega Bernd Peters responsabile di produzione riguardo la scelta della HEDELIUS RS 605. Il grande vantaggio della macchina è che l'operatore può allestirla senza tempi di inattività. L'area di lavoro può essere suddivisa nel giro di pochi minuti con una parete divisoria; quindi da un lato può essere utilizzata la tavola fissa della macchina, mentre dall'altro lato si può usare la tavola rotativa basculante per la lavorazione simultanea su cinque assi.

### Sistema di fissaggio a punto zero incluso

Il centro di lavorazione a montanti mobili HEDELIUS RS 605 è dotato di fabbrica

del sistema di fissaggio a punto zero ZeroClamp. Ciò significa che nella tavola fissa della macchina e nell'unità rotativa basculante vengono integrati a livello di volta in volta quattro cilindri di fissaggio Garant ZeroClamp della Hoffmann. Con il comprovato sistema di fissaggio si riduce notevolmente il tempo impiegato per il fissaggio e il riallestimento della macchina; la produzione è molto più efficiente e i tempi morti sono ridotti. Anche il meccanico addetto alla lavorazione Armin Sobisch e il programmatore NC Udo Schneider riconoscono i vantaggi del sistema: „Per Schuler Automation la produzione con la HEDELIUS RS 605 rappresenta un salto di qualità in termini di efficienza e precisione. Gli stessi pezzi complessi possono essere prodotti con tempi di allestimento ridotti in una sola operazione“, ha spiegato Schneider.

Sulla tavola rotativa basculante della RS 605 si possono lavorare pezzi fino a un diametro di 520 x 420 mm. La tavola fissa della macchina ha una superficie di lavoro di 700 x 600 mm.

**SCHULER** 

## Schuler Automation GmbH & Co. KG

Tecnica di formatura, trasporto e soluzioni di automazione

Fondata nel: 1839

Sede aziendale: Heßdorf

Dipendenti: 5000 dipendenti in tutto il mondo, nella Schuler AG

HEDELIUS RS 605