



Мощность основного шпинделя HEDELIOUS RS 605 составляет 165 Н·м/18,5 кВт, а максимальная частота вращения — 8000 об/мин.



«RS 605 с системой зажима в нулевой точке идеально подходит для мелкосерийного производства», — считает Армин Зобиш.

Решающий фактор — срок службы шпинделя

Schuler Automation GmbH & Co. KG предлагает своим клиентам спроектированные под заказ производственные системы транспортировки и автоматизации. Обработка резанием на заводе применяется в масштабах штучного и мелкосерийного производства. Для повышения рентабельности производства компания, представляющая собой среднее предприятие со своими традициями, в 2012 г. приобрела комбинированный обрабатывающий центр для 3- и 5-осевой обработки, изготовленный в Германии.

Schuler Automation GmbH & Co. KG выпускает современное оборудование для обработки листовой стали, а также системы автоматизации и транспортировки для автомобильной промышленности, производителей промежуточной продукции, электроприборов и бытовой техники. В ее ассортимент входят, к примеру, размотчики рулонного металла, станки для правки валков и мойки рулонной стали, высокопроизводительные узлы валковой подачи, а также автоматы и технологическое оборудование для объемной штамповки. И хотя основная масса продукции уходит в автомобильную промышленность, компания также предоставляет решения для автоматизации многим предприятиям, специализирующимся на обработке листовой стали. Для изготовления литых деталей, а также деталей из стали и алюминия с 2012 года на предприятии

используется HEDELIUS RS 605, вертикальный обрабатывающий центр с комбинированным рабочим пространством для 3- и 5-осевой обработки.

Экономичное серийное производство

В общей сложности на заводе Schuler Automation в Хесдорфе выпускаются 40 000 активно используемых деталей, многие из них — в специальном исполнении, поштучно или малыми сериями. «В производстве деталей многократного использования для нас без сомнений важнее всего эффективность. Мы хотели увеличить срок службы шпинделей и значительно уменьшить затраты времени на переоборудование для мелкосерийного производства», — так заведующий производством Бернд Петерс (Bernd Peters) объясняет решение о покупке HEDELIUS RS 605. По его словам большое преимущество данного станка в том, что оператор может выполнять наладку параллельно основному машинному времени. С помощью перегородки можно всего за несколько минут разделить рабочее пространство, а затем использовать с одной стороны стационарный стол, а с другой — наклонно-поворотный стол для синхронной обработки по пяти осям.

Система зажима в нулевой точке

Обрабатывающий центр с подвижной стойкой HEDELIUS RS 605 при поставке с завода укомплектован системой зажима в нулевой точке ZeroClamp. Это означает, что в стационарный стол и узел наклонно-поворотного стола на одном уровне с ними интегрированы по четыре зажимных цилиндра Hoffmann Garant ZeroClamp. Благодаря применению проверенной системы зажима затраты времени на зажим и переоборудование станка существенно снижаются — производство становится намного эффективнее, а доля подсобного времени меньше. Специалист по обработке резанием Армин Зобиш (Armin Sobisch) и программист станков с ЧПУ Удо Шнайдер (Udo Schneider) также высоко оценили преимущества системы: «Для Schuler Automation введение в работу HEDELIUS RS 605 стало квантовым прыжком в сторону увеличения эффективности и точности обработки. Теперь мы можем изготавливать даже сложные детали с минимальными затратами времени на переоборудование и всего за один зажим», — объясняет Шнайдер. На наклонно-поворотном столе RS 605 можно обрабатывать заготовки с диаметром до 520 × 420 мм. Рабочая площадь стационарного стола составляет 700 × 600 мм.

SCHULER 

Schuler Automation GmbH & Co. KG

Обработка давлением, транспортные системы и автоматизация

Год основания: 1839

Главный офис: Heßdorf

Штат: 5000 мировой

HEDELIUS RS 605