

Mit SCHAUBLIN Präzisionsbauteile qualitativ noch besser herstellen:

CNC-Bearbeitungszentrum 202TG: Rundlauffehler unter 2 µm dank SRS

Drehen, Schleifen, Bohren und Fräsen auf einer Maschine

SCHAUBLIN bringt in der Hochpräzisions-Hartbearbeitung die Verfahren Drehen und Schleifen in einer Maschine, 202TG (Turning/Grinding), zusammen. Darüber hinaus sind Bohren, Fräsen und weitere Prozesse mit der Anlage möglich, so dass SCHAUBLIN ein hochproduktives Präzisions- und Kraftpaket konzipiert hat. Dabei eröffnet dieser Spagat dem Anwender viele Vorteile. So entfallen unter anderem Umspann- sowie Rüstzeiten, die Qualität und insbesondere die Oberflächengüten des zu fertigenden Bauteils, sind sehr hoch. Dazu lässt sich auch das SCHAUBLIN Run-out Adjustment System (SRS) einsetzen, mit dem SCHAUBLIN Spannzangen auf unter 2 µm Rundlauf eingestellt werden können.

Roland Gerlach, Vertriebsleiter der SCHAUBLIN GmbH in Langenselbold: „SCHAUBLIN setzt traditionell Maßstäbe in Sachen Hochpräzision. Die neue 202TG mit innovativen Spannmittellösungen wie dem SRS-System sind dazu sehr gute Beispiele.“

Konkurrierende Verfahren

In der Praxis sind Drehen und Schleifen traditionell Verfahren, die in vielen Applikationen miteinander konkurrieren. So steht beispielsweise oftmals den sehr hohen Oberflächengüten beim Schleifen das flexiblere Drehen mit schnellen Rüst- und Einrichtzeiten gegenüber. Roland Gerlach: „SCHAUBLIN bietet durch fortschrittliche Drehmaschinenkonzepte sehr gute Alternativen zu vielen Schleifoperationen. Hervorragende Oberflächengüten, die herkömmliche Drehmaschinen nicht oder nur durch großen Aufwand schaffen, drehen SCHAUBLIN Anlagen in vielen Applikationen problemlos.“

Flexibel produzieren

In manchen Operationen lässt sich jedoch nicht auf das Schleifen verzichten. Dann, wenn beispielsweise beim Hartdrehen ein

ungünstiges Längen-/Durchmesser Verhältnis zu Vibrationen führen würde. In diesen Fällen bietet sich eine kombinierte Dreh- und Schleifbearbeitung an, um das Bauteil in nur einer Aufspannung – ohne Rüstzeit- und Präzisionsverlust durch Umspannen – fertigzustellen.

Mit dem neuen CNC-Bearbeitungszentrum 202TG ist der Hersteller nun in der Lage, den optimalen Bearbeitungsprozess zu wählen, bei dem das Bauteil die Maschine nicht verlassen muss. Einzeln oder kombiniert im Verfahrensmix – neben Zeit- und Kostengewinn kann der Produzent deutlich seine Produktqualität steigern.

Innovatives Innenleben

Grundlage für vibrationsfreies Arbeiten mit der 202TG ist der robuste und stabile gusseiserne Rahmen. Außerdem ist die Maschine u. a. mit dem bewährten Spindelstock W25 ausgerüstet. Bis zu acht simultane Achsen sorgen für die nötige Produktionsflexibilität. Die Spindel ist auch zur Schruppbearbeitung geeignet.

Die 202TG hat einen Durchlass von 19 mm und kann mit einem Stangenlader ausgerüstet werden. Optionen wie etwa unterschiedliche Werkzeugaufnahmen und -magazine ermöglichen die Konfiguration der Maschine entsprechend den individuellen Kundenvorgaben und -applikationen.

SRS System für noch mehr Präzision

SCHAUBLIN Spannmittel sorgen bei genauen Operationen auf Abgreifspindeln für prozesssicheres Arbeiten bei nahezu perfektem Rundlauf. Das gilt auch bei unterschiedlichen Dreh- und Schleifanwendungen.

Mit dem SCHAUBLIN Run-out Adjustment System (SRS) lassen sich die eingesetzten SCHAUBLIN Spannzangen so einstellen, dass laut SCHAUBLIN Rundlauf- und Taumelfehler über 2 µm in der Serienproduktion nicht mehr vorkommen. Die Feineinstellung kann durch den Maschinenbediener mittels einer Speziallehre oder direkt am eingespannten Werkstück vorgenommen werden.

Roland Gerlach: „SRS ist wartungsarm, und Hersteller können das innovative System dank verschiedener Flansche nicht nur auf der 202TG sondern auch auf allen gängigen Bearbeitungsmaschinen einsetzen und so mit nahezu perfektem Rundlauf zerspanen.“

Weitere Informationen:

SCHAUBLIN GmbH
Birkenweiher Straße 12
63505 Langenselbold
Deutschland

Ansprechpartner:
Roland Gerlach
Vertriebsleiter

Tel.: +49 6184 93272 - 0
Fax: +49 6184 93272 - 22
E-Mail: info@schaublin.de
www.schaublin.de

Bitte beachten Sie:

Dies ist eine Presseinformation der Schaublin GmbH, nicht der schweizerischen Schaublin AG.
Als Adresse für weitere Informationen bitte ausschließlich die o.g. Adresse angeben. Vielen
Dank.

Kontaktadresse für Österreich:

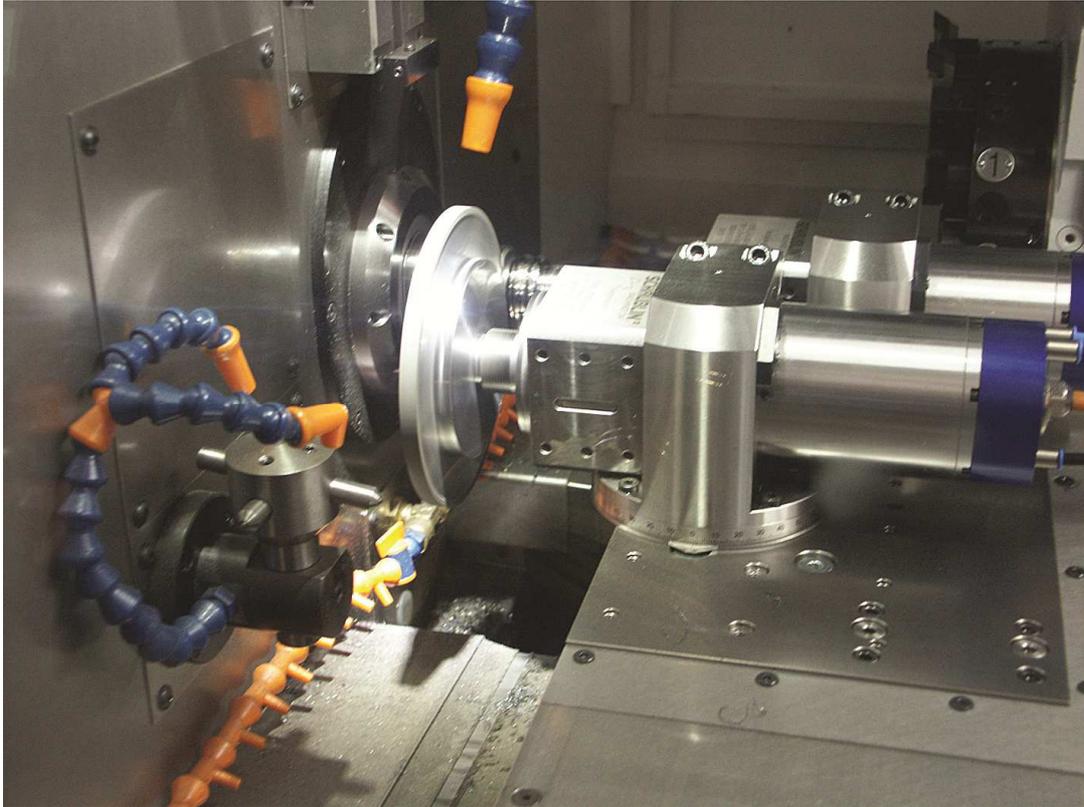
www.schaublin.at

Hinweis an die Redaktion:

Text und Fotos können bei [KSKOMM](http://www.kskomm.de),
Tel.: +49 2623 900780,
E-Mail: ks@kskomm.de,
als Dateien angefordert werden.



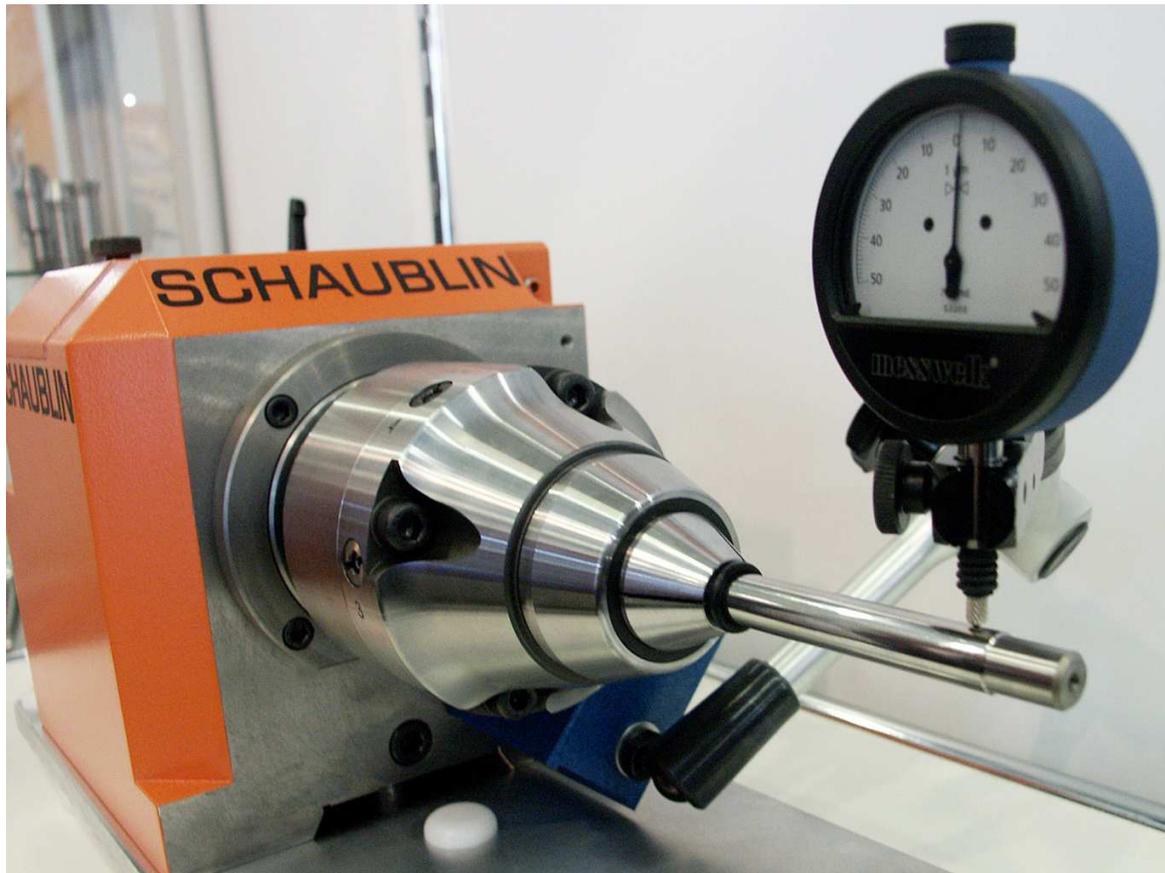
Schleifen ist mit der 202TG als Einzelprozess beziehungsweise im Verfahrensmix etwa mit einer Drehapplikation möglich.



Hochgenauer Schleifprozess



Drehhartbearbeitung



Mit dem SCHAUBLIN Run-out Adjustment System (SRS) lassen sich die eingesetzten SCHAUBLIN Spannzangen so einstellen, dass laut SCHAUBLIN Rundlauf- und Taumelfehler über 2 μm in der Serienproduktion nicht mehr vorkommen.



***Roland Gerlach, Vertriebsleiter
der SCHAUBLIN GmbH: „Die
202TG ist mit dem SRS System
extrem flexibel, produktiv und
hochpräzise.“***

Fotos: SCHAUBLIN GmbH