

S-191: Das Fräs- und Drehzentrum

Das innovative Konzept der BUMOTEC S-191 mit bis zu 7 Achsen und 3 Arbeitsspindeln, für eine Produktion von der Stange oder vom Rohling mit Vor- und Rückseiten-Bearbeitung. Alle Spindeln mit Direktantrieb, die Linearachsen wahlweise mit Linearmotoren für kürzere Produktionszeiten bei hoher Dynamik. Eine CNC-Technik der neuesten Generation mit Nano-Interpolation.



S-191 in der Uhren-, Medizinal- und Feinwerktechnik

Dank ihrem Achsenkonzept kann sie komplexe Teile in einer Aufspannung fertig fräsen und drehen.



Perfekte Werkstückoberflächen dank Linearmotoren

und der modernsten CNC-Technik mit Nanotechnologie mit kurzen Fertigungszeiten. Diese Antriebstechnologie folgt dem Profil genauer und mit höherer Dynamik.

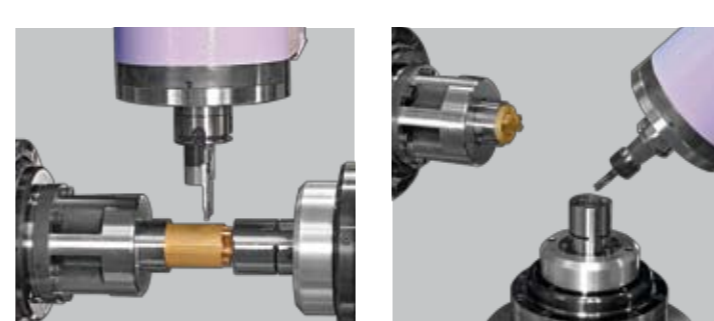
Die vielseitigen Bearbeitungsmöglichkeiten



Der Fräskopf auf der Schwenkachse B erlaubt mit seinem Schwenkbereich +120°/-25° vielseitige Kombinationen von Fräs- und Drehbearbeitungen. Während der Fräsbearbeitung wird die Spindel blockiert, bei voller Entlastung der Kugellager.



Das Achsenkonzept erlaubt eine simultane 5-Achsenbearbeitung auf 2 Spindeln. Die Werkstückübernahme für die Rückseitenbearbeitung erfolgt in horizontaler Stellung. Die Fräs- und Drehbearbeitungen an der Gegenspindel sind in horizontaler oder vertikaler Position möglich.



S-191 Nützliches Zubehör

• Vielseitiges Zubehör erhöht die Leistungsfähigkeit der S-191



Werkzeug-Messtaster

Die mechanische 3-Achsen-Tast-Vorrichtung für die Vermessung der Dreh- und Fräswerkzeuge. Interaktive Menüs führen den Bediener durch die Werkzeugvermessung. Die Tastvorrichtung kann während der Produktion ebenso für die Werkzeugbruchkontrolle eingesetzt werden.



Messtaster

mit ihm sind Werkstückkontrollen oder Referenzpunktverschiebungen mess- und korrigierbar.



Stangenlademagazin

Wir integrieren verschiedene Lösungen

- für Rundmaterial oder
- profilierte Stangen,
- kurze oder lange Stangen
- auch mit automatischer Zuführung.



Werkstückmagazine für den vollautomatischen Betrieb

Je nach Anlage und Werkstücke liefern wir auch eine dazu passende Roboterbeschickung. Die Magazinierung wird den unterschiedlichen Anwendungen angepasst.



Späneförderer mit Endlospapier-Filter

für hohe Kühlmittelreinheit bei der Bearbeitung von Edelmetallen. Die Reinheit wird durch die Papierporosität definiert.



Hochdruckeinheit

für Kühl- und Schmiermittel, Hydrofluid HP3

- kühlt das Schneidmittel
- Hochdruck bis 80 bar
- filtert Partikel bis 5 Mikron aus
- mit automatischer Filterreinigung



Werkstück-Transportband

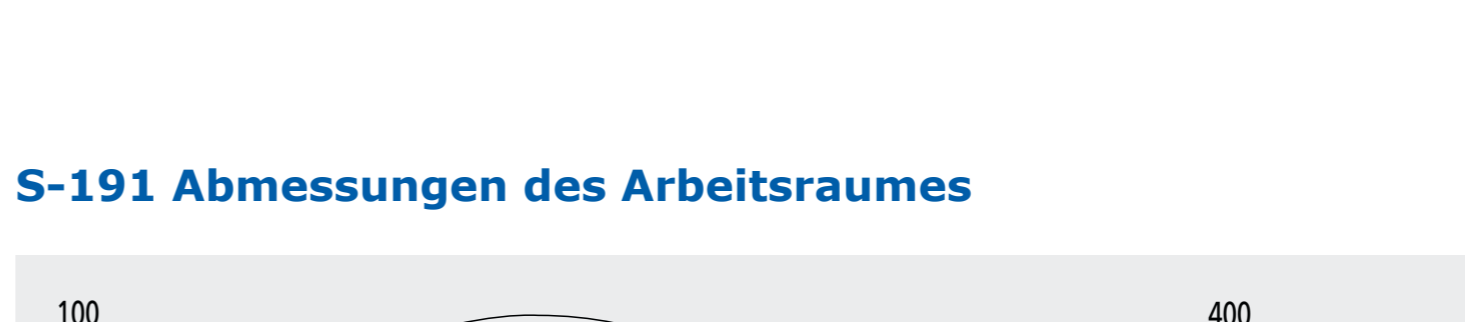
Es fördert, besonders beim Bearbeiten ab Stange, die fertigen Werkstücke zuverlässig aus dem Arbeitsraum zu beliebigen Werkstückbehältern.



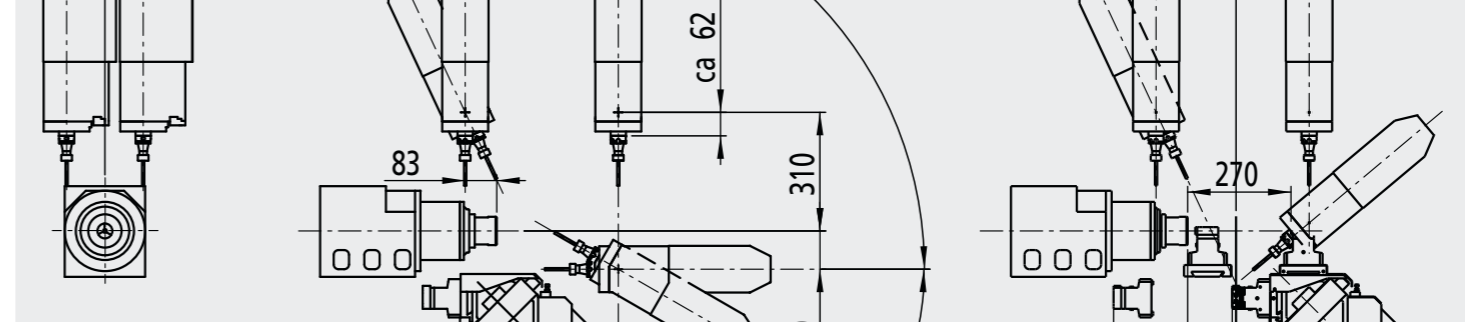
Späneentsorgungs-System

Je nach Werkstoff und Art der Späne, projektieren wir eine geeignete Lösung zu deren Entsorgung.

S-191 Abmessungen des Arbeitsraumes



mit Rücknahme-Einheit



mit schwenkbarer Gegenspindel A

Hauptabmessungen der S-191

