

CNC Mehrspindel-Drehautomaten



Bild 1: Kreuzschlitten

Mit der Herstellung von Mehrspindel-Drehautomaten von Typ SCN 26/32 und 35 HT wurde das Maschinenprogramm von Utimac erweitert. Diese Maschinen sind ohne jegliche Kurven ausgestattet und somit komplett CNC-gesteuert. Sie sind optimal geeignet für die Herstellung von Drehteilen bis $\varnothing 36$ mm.

Die Maschinen zeichnen sich aus durch:

- robuste Bauweise
- einfache Programmierung
- vielfältige Zusatzausrüstung
- Aufspannmöglichkeit mehrerer Werkzeuge

Hohe Steifigkeit – kräftige Querschlitten

Ein solides, schweres Gussgestell bei Werkzeugmaschinen bietet bekanntlich die beste Voraussetzung



Bild 2: Siemens-Steuerung

für hohe Steifigkeit bei guten Dämpfungseigenschaften. Utimac kommt dieser Anforderung auf besondere Weise nach. Sechs kräftige und stabile Querschlitten führen jegliche Art von Bearbeitungen aus. Mit einer Vorschubkraft von 4.850 N ist die Firma Utimac führend. Dadurch ist das Einstechen gleichermaßen mit breiten Profilmessern, wie man es von konventionellen, kurvengesteuerten Maschinen her kennt, möglich. Dies hat den Vorteil, dass kurze Stückzeiten und hohe Ausbringleistungen erzielt werden.

Der zusätzliche Aufbau von bis zu 5 Kreuzschlitten ermöglicht die Fertigung von komplett gedrehten Profilen sowie das Strehlen von Gewinden. Es können auf jedem Schlitten zwei Werkzeuge montiert werden, so dass verschiedene Seiten der Werkstücke bearbeitet werden können.

Die Verwendung einer hydraulischen Trommelverriegelung bewirkt eine zusätzliche Stabilität des Prozesses.

Durch diesen hochwertigen Materialeinsatz ist die Maschine für besonders hohe Leistungen ausgelegt. Die Erzielung hoher Präzision in der Fertigung wird durch die optional angebotene CNC-gesteuerte Spindelkorrektur gewährleistet.

Wolf Industrievertretung auf der turntec:
Halle 5.0, Stand D29

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten

Ein breites Spektrum an Zubehör steht für Utimac-Maschinen zur Verfügung. Hierzu zählen zusätzliche Kreuz- und Frontschlitten und eine Vielzahl von angetriebenen Werkzeugen sowie Mess- und Prüfeinrichtungen. Für die Herstellung von einfachen Drehteilen kann die Maschine auch mit einer Doppel-Zyklus-Einrichtung ausgestattet werden. Für diese zusätzliche Einrichtung können wiederum weitere Querschlitten für die Rückseitenbearbeitung aufgebaut werden.

Selbstverständlich können für die Materialzuführung die bekannten Stangenlademagazine angebaut werden. Für die Nachbearbeitung von Drehteilen können die Maschinen auch als Futtermaschinen aufgebaut werden. Diese vielfältigen Zusatzausrüstungen bieten maximale Flexibilität.

turntec 2008
Halle 5 / Stand D29

- * **Komplett CNC-gesteuert**
- * **Stangendurchlass von 26, 32 oder 36 mm oder als Futtermaschine**
- * **Einfache Programmierung: basierend auf Siemens 840**
- * **Extrem hohe Maschinensteifigkeit**
- * **Kreuzschlitten belastbar bis 4.850 N**



Exklusiv-Vertrieb in Deutschland: 

Wolf Industrievertretung
D-74336 Brackenheim

Tel.: +49 (0) 7135 / 93698 - 0
www.wolf-industrievertretung.de

Kontur drehen bei der Rückseitenbearbeitung

Die Abgreifeinheit für die Rückseitenbearbeitung ist in der Drehzahl frei programmierbar. So lassen sich die Drehzahlen synchron zur Hauptspindel oder in C-Achsen Funktion zur Indexierung benutzen. Der siebte Querschlitten hat einen Verfahrweg von bis zu 100 mm. Damit können bis zu 3 Werkzeuge auf diesen Schlitten aufgebaut werden. Es können in Verbindung mit der Abgreifeinheit Operationen wie exzentrisches Bohren, Konturdrehen, Gewindestrehen usw. ebenfalls durchgeführt werden.

Einsatz der bewährten Siemens Steuerung

In Zusammenarbeit mit der Firma Siemens wurde



Bild 3
(Werkbilder: Utimac, I-Turin/Wolf Industrievertretung, Brackenheim)

die Steuerung vom Typ 840 D für eine einfache Programmierung ausgelegt. Für das Programmieren von neuen Teilen wird der Bediener durch ein einfaches Menü geführt.

Ein weiterer Pluspunkt ist die Tatsache, dass die Maschinensteuerung für kundenspezifische Anwendungen und den Service offen ist. Mit der Siemens-Steuerung vom Typ 840 D ist auch eine Leistungsüberwachung möglich.

Keine Nachbearbeitung erforderlich

Die Leistungsfähigkeit und Flexibilität der SCN HT-Mehrspindler wird durch die Vielfalt an Zusatzausrüstungen und Zubehör vervollständigt, welche meist handelsüblich als Standard erhältlich sind. Das Risiko, dass Teile bei der Nacharbeit beschädigt werden, kann somit ausgeschlossen werden. Geringe Stillstandszeiten können durch Verwendung von Schnellwechsel-Werkzeughaltern und Spannzangen erzielt werden.

Info Utimac Srl.

Die Firma Utimac Srl. ist einer der führenden Hersteller innovativer Drehautomaten. Sie hat ihren Sitz in der Nähe von Turin, im industriereichen Norden von Italien.

Bereits seit 1992 fertigt Utimac Drehautomaten. Die exklusive Vertretung des kompletten Maschinenprogramms der Utimac Srl. in Deutschland hat die Firma Wolf Industrievertretung in Brackenheim.