

Komplettbearbeitung und Montage



Ab Juli 2012 Alzmetall Fräs- Drehzentrum GS1400/5-FDT



Ansprechpartner für ihre Anfragen:

Lohnfertigung:

Hr. Ober

Tel. 08621 / 88 - 236

Fax:

- 454

E-Mail:

j.ober@alzmetall.com

Internet:

www.alzmetall.com

ALZMETALL GS1400/5-FDT

5-Achs Fräs- Drehzentrum mit 120 Bearbeitungswerkzeugen HSK 100

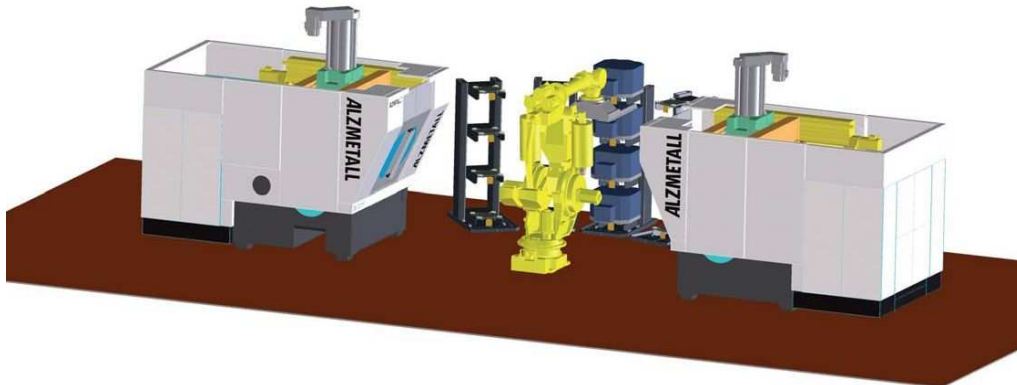
Antriebsleistung: 82 KW / 14000 1/min

Nullpunktspannsystem mit 4 Wechselpaletten 1000 x 800 mm
und 2 Wechselpaletten 1200 x1000 mm

Verfahrwege X, Y und Z: 1200 / 1300 / 800 mm
Positioniergenauigkeit: Tp: 0,007 mm
Max. Störkreis: 1420 mm
Max. zul. Belastung: 2000 kg Fräsbearbeitung
1000 kg Drehbearbeitung
Max. Drehzahl Rundtisch: 560 1/min

Bereich Bearbeitungszentren:

**Flexibles Fertigungssystem mit 2 Masch. Alzmetall GS1000 5-Achs BAZ
16 Paletten und 2 Spann- und Rüstplätze**



	Maschine 1 GS1000 /5-FDT Fräs-Drehzentrum	Maschine 2 GS1000/ 5
Verfahrwege X/Y/Z:	800/800/600 mm	800/800/600 mm
Ausspannfläche:	750 x 560 mm	750 x 560 mm
Drehzahl-Tisch:	max. = 300 1/min	
Umlaufdurchmesser:	max. 900 mm	
Positioniergenauigkeit:	Tp = 0,007 mm	Tp = 0,007 mm
Max. Tischbelastung:	270 kg	270 kg
Hauptspindel:	HSK63 / 18000 1/min	HSK63 / 18000 1/min
Werkzeugmagazin:	150 Werkzeuge	126 Werkzeuge

GROB BZ1250

Horizontal-Bearbeitungszentrum mit Palettenbahnhof für 6 Paletten und Werkzeugmagazin mit 252 Bearbeitungswerkzeugen

Aufspannfläche: 1600 x 1250 mm
Verfahrwege X, Y und Z: 2500 / 1600 / 1350 mm
Positioniergenauigkeit: P = 0,015 mm
Max. zul. Belastung: 6000 kg



HELLER MCH 450

Horizontal-Bearbeitungszentrum mit Palettenwechsler und Nullpunktspannsystem; 8 Werkstückpaletten und Werkzeugmagazin mit 234 Bearbeitungswerkzeugen

Aufspannfläche: 1000 x 800 mm
Verfahrwege X, Y und Z: 1600 / 1200 / 1250 mm
Positioniergenauigkeit: Tp: 0,010 mm
Max. zul. Belastung: 4000 kg



Heckert CWK 400

Horizontal-Bearbeitungszentrum mit Werkzeugmagazin für 240 Werkzeuge und 6 Werkstückpaletten

Aufspannfläche: 500 x 400 mm
 Verfahrswege X, Y und Z: 650 / 650 / 650 mm
 Positioniergenauigkeit: P = 0,01 mm
 Max. zul. Belastung: 300 kg



Bereich CNC-Fräsen:

Aufspannfläche Tisch: bis 1280 x 900 mm
 Verfahrswege X, Y und Z: bis 1170 / 500 / 300 mm

Bereich Bohrwerk, Konventionell Fräsen:

Aufspannfläche Tisch: bis 1.250 x 1.400 mm
 Verfahrswege X, Y und Z: bis 1600 / 1250 / 1600 mm

Bereich Dreherei - NC-Dreherei:

Dreh- Fräszentrum Index G300 Flex

Haupt - und Gegenspindel m. C-Achse
 4-Fach Werkzeugträger mit Y- / B- Achse und Werkzeugmagazin mit 80 Plätzen
 Revolver mit angetriebenen Werkzeugen und Lünette bis Durchm. 85

Max. Drehdurchm. : 250 mm
 Drehlänge: 1.200 mm
 Genauigkeit: IT 6



NC-Drehmaschine Gildemeister MD 7 it 4 A

C-Achse und Werkzeugträger für 6 angetriebene Werkzeuge

Drehdurchm. über Schlitten: 400 mm
Umlaufdurchm. über Bett: 700 mm
Drehlänge: 1.660 mm
Spannbereich der Lünette: - 300 mm
Genauigkeit: IT 7

NC-Drehmaschine Monforts RNC 4

mit angetriebenen Werkzeugen

Drehdurchm.: 6 - 250 mm
Drehlänge: 600 mm mit Reitstock
Genauigkeit: IT 7

Karusselldrehmaschine SCHIESS 1 ER (konventionell)

Aufspannfläche Tisch: 1.000 mm
größter Umlaufdurchm.: 1.250 mm

Spitzendrehmaschinen

Spitzenhöhe: 210 mm
Drehlänge: 1.000 mm
Drehdurchm. über Schlitten: 250 mm

Endbearbeitung (Anplanen und zentrieren)

Durchmesser: 10 - 70 mm
Länge: 75 - 1.400 mm

Bereich Schleiferei:

Voumard - Innenschleifmaschine

Schleifdurchm.: 20 - 150 mm
Schleiflänge: 200 mm
Genauigkeit: IT 5
Max. Werkstückdurchm.: 250 mm
Max. Werkstücklänge: 600 mm
Spannbereich der Lünette: 30 - 130 mm

Fortuna - Rundschleifmaschine

Werkstückdurchm. 10 - 300 mm
Spitzenweite: 1.000 mm
Genauigkeit: IT 5

ELB – Flächenschleifmaschine

Aufspannfläche Magnetplatte 800 x 500 mm
Schleiflänge: 800 mm
Schleifbreite: 500 mm
Werkstückhöhe: 300 mm
Genauigkeit: IT 6

Tripet BS 200 CNC mit Streckensteuerung - Innenschleifmaschine

Schleifdurchmesser.:	10 - 100 mm
Schleiflänge:	max 100 mm
Genauigkeit:	IT 5
Max. Werkstückdurchm.:	200 mm
Max. Werkstücklänge:	250 mm

Karstens K27 CNC mit Bahnsteuerung - Rundschleifmaschine

Max. Werkstücklänge:	700 mm
Werkstückdurchm.:	15 - 140 mm
Genauigkeit:	IT 5

Bereich Verzahnen und Räumen:

Räumen von Nuten und Profilen

Diverse Flachräumnadeln von 4 – 10 mm und Keilwellen- Profilräumnadeln vorhanden

Abwälzfräsen:

Fertigung von Keilwellenprofilen (diverse Fräser und Führungsbuchsen vorhanden)

Werkstückdurchmesser:	20 – 200mm
Bearbeitungslänge	max. 800 mm

Stoßen:

Fertigung von Zahnstangen Gerade- und Schrägverzahnt sowie Zahnrädern

Modul:	1-4
Durchmesser:	- 180 mm (500)
Länge für Zahnstangen	600 mm

Bereich Härterei:

Induktionshärten

Werkstückgröße:	Größter vorhandener Schleifendurchmesser 166 mm
Durchmesser:	Begrenzt durch Maschinenleistung
Länge:	1.000 mm

Für das Induktivhärten ist je nach Werkstückform bzw. Durchmesser die Fertigung einer Heihschleife notwendig.

Lackieren:

Industrielackierung - 2 K-Lacke.

Glühen:

Herdwagenofen Fabr. Padeltherm 60 KW.

Größe: 800 x 800 x 1600 mm
max. Glühtemperatur 1200 °C
Auswertungen (Glühkurven usw.) möglich.

Qualitätssicherung:

Messmaschine 3D Zeiss MC 850

X = 850 mm

Y = 1.200 mm

Z = 650 mm

Genauigkeit 5 μ m / 1.000 mm

Messmaschine 3D Zeiss UMC 850

X = 850 mm

Y = 1.200 mm

Z = 650 mm

Genauigkeit 3 μ m / 1.000 mm

Software für statistische Messauswertungen vorhanden (QS-Stat)
Beide Maschinen vom DKD-Überwachungsdienst kalibriert.



Bereich Montage:

Aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen in Fertigung und Montage von Bearbeitungszentren und Bohrmaschinen können sowohl einzelne Komponenten als auch komplette Baugruppen einbaufertig montiert und geliefert werden:



Werkzeugmagazin für
Bearbeitungszentrum



Vorschub-Baugruppe für
Bohrmaschine



Schwenkgreifer für Werkzeugwechsler
bei Endmontage auf Prüfstand



Unterbau einer Radial-Bohrmaschine



Koordinaten-Fahrwerk für Bearbeitungs-
Zentrum komplett vormontiert und
geometrisch geprüft