

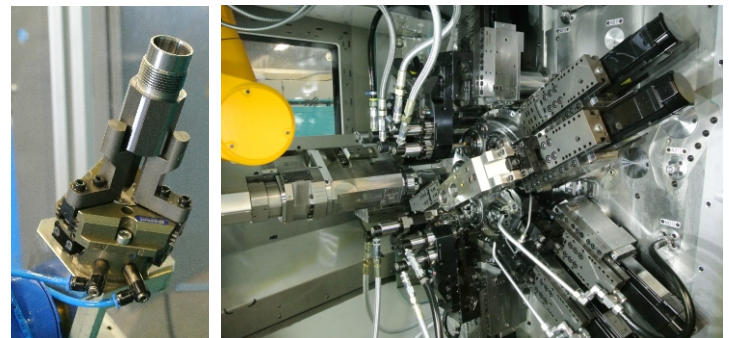
NACHARBEIT MUSS NICHT IMMER TEUER
UND ZEITINTENSIV SEIN

WIR HABEN DIE LÖSUNG FÜR SIE...

VEREINBAREN SIE GLEICH EINEN TERMIN MIT UNS -
WIR FÜHREN IHNEN GERNE UNSERE MÖGLICHKEITEN VOR !

MEHRSPINDLIGE FUTTERTEILE-
BEARBEITUNG MIT BE- UND ENTLADUNG
DURCH ROBOTER

INDEX MS 40C



Berggötzt
GmbH & Co. KG

Präzision • Qualität • Tradition

Zerspanungstechnik seit 1975
Bei uns dreht es sich seit Generationen !

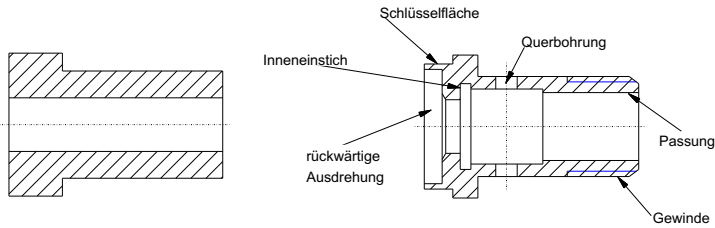
Niedertalstr. 19
72175 Dornhan-Marschalkenzimmern
Tel.: 07455 / 9397-0 Fax : 07455 / 9397-25

Internet : www.berggoetz-drehteile.de
E-mail : info@berggoetz-drehteile.de

KENNEN SIE DIESES PROBLEM ?

SIE HABEN DAS

ABER HÄTTEN GERNE DAS ?



DANN KENNEN SIE AUCH DIE PROBLEME DIESER NACHARBEIT :

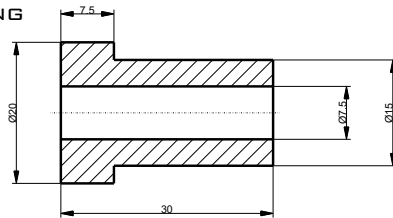
- LANGE DURCHLAUFZEITEN
- HOHE KOSTEN DURCH EINSPINDLIGE EINLEGEARBEIT
- LANGE BEARBEITUNGSZEITEN

WIR HABEN DIE LÖSUNG FÜR SIE...

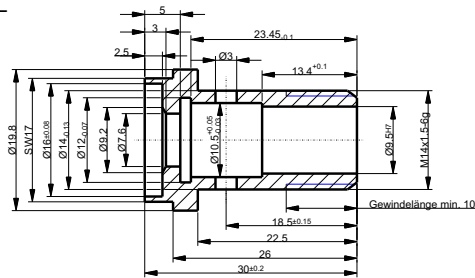
MEHRSPINDLIGE NACHARBEIT VON ROHLINGEN AUF UNSERER NEUEN INDEX MS40C

FERTIGUNGSBEISPIEL FÜR DIE BEARBEITUNG EINES (PRESS-)ROHLINGS :

(PRESS-) ROHLING



FERTIGTEIL



BEARBEITUNG DES ROHLINGS :

1. ÜBERDREHEN $\varnothing 15$ UND FERTIGUNG GEWINDE M14x1,5 / $\varnothing 14$
2. AUSDREHEN $\varnothing 7.5$ AUF $\varnothing 9.5H7 / \varnothing 10.5 / \varnothing 7.6$
3. ANBRINGUNG DER SCHLÜSSELFÄCHE SW17
4. ANBRINGUNG DER QUERBOHRUNGEN
5. ANBRINGUNG DER RÜCKWÄRTIGEN AUSDREHUNGEN $\varnothing 16$ UND $\varnothing 9.2$
6. FERTIGUNG DES INNENEINSTICHS $\varnothing 12$
7. ÜBERDREHEN $\varnothing 20$ ZU $\varnothing 19.8$

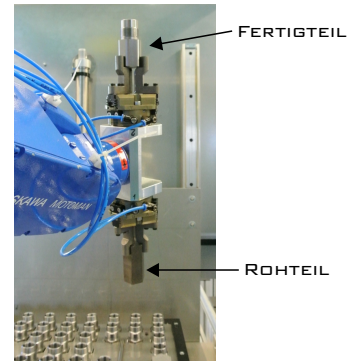
IHRE VORTEILE :

- KOSTENGÜNSTIGE NACHARBEIT IHRES ROHTEILS/PRESSROHLINGS DURCH MEHRSPINDLIGE FERTIGUNG
- MATERIALEINSPARUNG BEI SÄGEROHLINGFERTIGUNG (ABFALL STANGEN- ENDE ENTFÄLLT)
- KURZE DURCHLAUFZEITEN
- KEINE BESCHÄDIGUNGEN AM TEIL, DA SOWOHL BELADEN DER MASCHINE ALS AUCH DIE ABHOLUNG DES TEILES ÜBER EINEN ROBOTER ERFOLGEN
- HÖHERE DREHZAHLEN UND VORSCHÜBE ALS BEI STANGENBEARBEITUNG MÖGLICH (KEINE ABHÄNGIGKEIT VON STANGENGERADHEIT)
- NACHARBEIT VON PROFILTEILEN

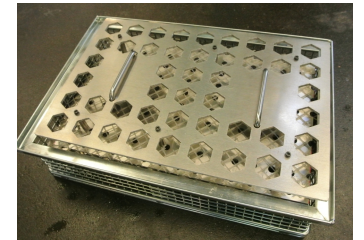
VOLLE FUNKTIONALITÄT EINES CNC-MEHRSPINDLERS :

- TEILE BIS SPANN \varnothing 40MM MGL.
- MAX. TEILEDURCHMESSER CA. 100MM
- BEARBEITUNG IN NAHEZU ALLEN WERKSTOFFEN
- 6 EINZELN ANGETRIEBENE MOTORSPINDELN MIT C-ACHSENFUNKTION
- DREHZAHLANPASSUNG FÜR OPTIMALE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT, GÜNSTIGEN SPÄNEBRUCH UND KURZE BEARBEITUNGSZEITEN
- KOMPLETTBEARBEITUNG MIT ANGETRIEBENEN WERKZEUGEN IN ALLEN SPINDELLAGEN
- ÄUSSERST SCHNELLE SYNCHRONSPINDELN MIT C-ACHSE
- 3 WERKZEUGE ZUR RÜCKSEITENBEARBEITUNG FÜR EINE SYNCHRONSPINDEL

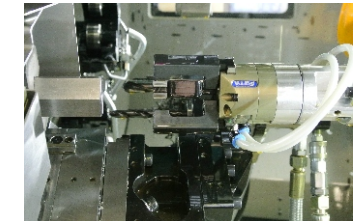
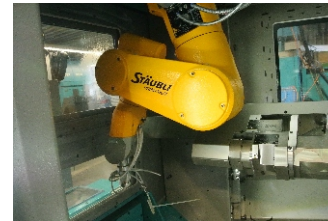
DOPPELGREIFER ZUM BE- UND ENTLADEN



PALETTIERUNG DIREKT IM WASCH- KORBEINSATZ -



KEINE UMSCHÜTTUNG DER TEILE ERFORDERLICH !



EINLEGEN DES ROHLINGS IN MASCHINENSPINDEL DURCH ZWEITEN ROBOTER INNERHALB DER MASCHINE