RV 10 FLEXMASTER





WINEMA Maschinenbau GmbH Neue Gewerbestr. 1 72415 Grosselfingen Tel: (+49) 07476 94789 0 Fax: (+49) 07476 94789 22 Email: info@winema.com Web: www.winema.de

Takt für Takt Ihr Wettbewerbsvorteil



RV10

Die WINEMA RV 10 Flexmaster ist die konsequente Fortführung des Flexmaster Konzeptes für die Herstellung kleiner Werkstücke. Von Beginn an ist maximale Ausbringung sie für eine vorbildlicher Rüstbarkeit konstruiert. durchgängige Konzept ist bereits auf den ersten Blick in den aufgeräumten, bestens zugänglichen Bearbeitungsraum zu erkennen. Steigende Variantenzahl, kürzere Produktlebenszyklen, Änderungen am Bauteil, neue Werkstoffe: Mit der Winema RV 10 Flexmaster können Sie flexibel auf die Anforderungen des Marktes reagieren und trotzdem Stückleistungen erzielen, die bisher kurvengesteuerten Maschinen vorbehalten waren.

Das Konzept

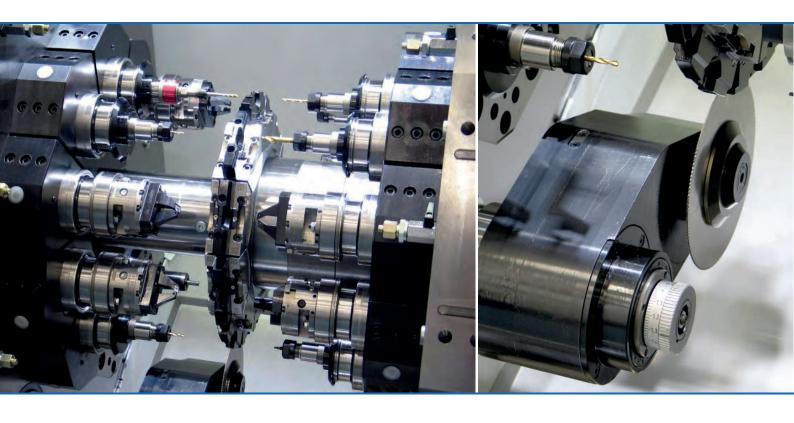
Das Maschinenkonzept ist für die überwiegend spanende Bearbeitung von Werkstücken in einer Aufspannung ausgelegt. Die typische Teilegröße liegt im Durchmesserbereich von 2 bis 13 mm und bis zu 80 mm Länge. Alle Bearbeitungsvorschübe der schwingungsdämpfenden Pinoleneinheiten sind standardmäßig CNC-gesteuert, mit hydraulischem Antrieb und direktem Messsystem.

Die Maschine ist mit einem vertikalen Schaltteller mit 10 Spannstationen ausgestattet. Gespannt werden die Werkstücke in präzisen Backenfuttern. Die von Winema entwickelte Schnittstelle zu den Aufsatzbacken ermöglicht mit nur einer Schraube den Tausch der Spannbacken im Handumdrehen. Einmal gespannt, stehen für die Bearbeitung maximal 18 axiale und 4 radiale Einheiten zur Verfügung. Zusätzlich kann an Stelle des Stangevorschubs eine Formdreheinheit vor dem Schaltteller angebracht werden (bis 13 mm Durchmesser), so dass die Außenkontur oder Teile davon bearbeitet werden können, die anschließend im Spannbereich liegen.

Hauptspindeleinheit

ebenfalls für WINEMA RV10 Diese die weiter entwickelte Hauptspindeleinheit kombiniert den Stangenvorschub Einstechoperation, bevor das Werkstück Spannteller gespannt wird. Damit kann das Einstechen vor dem Spannteller nicht nur bei Fertigung ab Coil sondern auch bei der Bearbeitung von der Stange durchgeführt werden, ohne dass lange Reststücke ohne, dass

RV10 FLEXMASTER



lange Reststücke entstehen. Das Werkstück wird während des Einstechens in einer Normspannzange fest gespannt.

Radiale Bohr- und Fräseinheiten

Der Sägevorschub in stabiler Schwenkausführung ermöglicht einen Sägevorschub der wahlweise kontinuierlich hydraulisch Anschlag/Hubsensor einstellbar ist, oder CNC gesteuerte Achse programmierbare Geschwindigkeiten und Positionen ermöglicht (z.B. zum schnellen Sägen von dünnwandigen Rohren). Der sehr dynamische Direktantrieb des Schalttellers in Verbindung mit einer von Winema entwickelten Stirnverzahnung verringert die Nebenzeiten auf unter 0,3 Sek.

Die RV10 Flexmaster bietet die Möglichkeit an bis zu 4 Stationen radiale Bohr- und Fräsoperationen durchzuführen (Gewindefräsen bzw. Konturfräsen). Mit einem anflanschbaren Winkelkopf können auch Bearbeitungen wie das Fräsen von Schlüsselweiten, Mehrkantfräsen, Schlitzen, stirnseitliches Teilkreis

Bohren, Konturfräsen usw. durchführt werden.

Doppelfertigung

Elementarer Bestandteil des Pflichtenheftes bei der Entwicklung der Maschine war die Doppelbearbeitung von Werkstücken: das gleichzeitige Zuführen von 2 Werkstücken bzw. Stangen an jeweils zwei Spannstationen. Durch das Doppelschalten ergibt sich eine optimale Aufteilung der 10 Spannstationen. In dieser Ausführung stehen für jedes Werkstück immer noch 2 radiale Bearbeitungen zur Verfügung. Es können zudem ebenfalls Vordreheinheiten vor dem Schaltteller Mit dieser Ausstattuna eingesetzt werden. können auch anspruchsvollere Werkstücke in Doppelfertigung hergestellt werden.

Auch eine gleichzeitige Bearbeitung von zwei unterschiedlichen Werkstücken ist durch die Doppelschaltung möglich. Interessant für alle Varianten bei denen als Endprodukt jeweils 2 Werkstücke für einen Satz benötigt werden (Hülse/Deckel).

WINEMA ist nach DIN EN 2001:2008 zertifiziert



Rüsten in Rekordzeit

Die Rüstzeit zwischen Werkstücken ist abhängig vom Umfang der Rüstaufgaben. Für die Umrüstung einer RV 10 Flexmaster, die mit 16 axialen Bearbeitungsstationen belegt ist, kann einschließlich Wechsel auf einen anderen Stangendurchmesser bei wiederholtem Rüsten eine Komplettrüstung in 1,5 h bequem erledigt werden. In dieser Zeit erfolgt der Wechsel der Spannmittel, Werkzeuge, Programme und Rüstparameter und das stationsweise Einfahren (ohne Maßoptimierungen).

TECHNISCHE DATEN			
	$LE \subset HI$	\square	DATEN

Max. Werkstoffdurchm.	Stange Einzelteil	Drm. 13 mm 16 mm	
Max. Werkstücklänge		80 mm	
Spannstationen		10	
Stückleistung pro Minute		4-50 Teile	
Bearbeitungseinheiten		max. 22 (18 axial, 4 radial)	
Hub Bearbeitungseinheiten (standard)		90 mm	
Spannsystem		hydraulische 2-Backenfutter	
Steuerung		CNC Bosch MTX	
Pinolenvorschub		CNC	
Gewicht (je nach Ausstat	ttung)	6.500 kg	
Maße (nur Maschine)		2,4m x 1,2m x 2,1m	

Rundtaktautomatik: Präzision im Sekundentakt

Stauchen Stollieren Kontrollieren Einpressen

Entspänen

Auswerfen

Fasen

Bohren

prägen

Reiben

sägen

Räumen



66









WINEMA Maschinenbau GmbH

Neue Gewerbestr. 1 72415 Grosselfingen

Tel: (+49) 07476 94 789 0 Fax: (+49) 07476 94789 22 Email: info@winema.com Web: www.winema.de

WINEMA internationalen Vertriebspartner:

USA

ACI Machine Tool Sales, LLC President Mark Cox

> Tel: 502 839 1441 Fax: 502 839 1442

Mobil: 502 645 1358

Email: mark@acimachine.com 2001 Foundation Drive Lawrenceburg, KY 40342

Spanien

EGASCA, S.A.
Polígono Industrial Azitain, 2H
20600 EIBAR (Gipuzkoa)
Ansprechpartner: Javier Carrion
Email: jcarrion@egasca.com
Tel: 0034 943 200300

Italien

UMA s.r.l.
Via della Beverara 23
40131 Bologna
Ansprechpartner: Fabio Cervelatti
Email: fabio.cervellati@uma.it
Tel: +39 051 6346709
Mobil: +39 335 441150

Mexico

Protecnic de Mexico S.A. de C.V. Polígono empresarial Santa Rosa Av. Hércules 301 A Interior 12 Santa Rosa Jauregui Querétaro CP 76220

Ansprechpartner: Ing. Alfredo Nevarez Garcia Email: alfredo.nevarez@protecnic.com.mx

Tel: +52 (44) 22 46 0416 Fax: +52 (44) 22 20 8333 Mobil: +52 442 226 5803

Frankreich

MSV74 1576 route du Mont Blanc

74130 Vougy

Ansprechpartner: David Verdan Email: contact@msv74.com

Tel: +33 45078 05 66 Mobil: +33661738217 Web: www.msv74.com

Türkei

BSM Baysel Makina, CNC Takim Tezgahlan Abdi Ipekci Caddesi No: 123 Bayrampasa

Web: www.baysel.com

Istanbul:

Ansprechpartner: Bayram Calli Email: tunahan@baysel.com.tr Tel: +90 212 576 26 96

Mobil: +90 532 774 87 47

Finnland

Haag Oy Jönsaksenpiha 3 Fl 01600 Vantaa

Ansprechpartnern: Kristian Haag

Norbert Haag

E-mail: haag@haag.fi Tel: +358 50 09 5306240

Mobil:

+358 505535465 (Kristian Haag) +358 500456228 (Norbert Haag)

Schweden

Meco AB Drevkroken 12

SE-163 54 SPÅNGA

Ansprechpartner: Agne Holmer Email: meco@meco.se

Tel: +46 70 571 06 74 Mobil: +46 70 632 26 98