



RV10 COMPACTMASTER

WENIGER FLÄCHE.

MEHR OUTPUT.



RV10 COMPACTMASTER – RUNDTAKT NEU GEDACHT

WINEMA hat den Rundtakt neu gedacht: Die RV10 Compactmaster ist die kompakte Rundtaktmaschine für die wirtschaftliche Serienfertigung eines großen Teils typischer Hochvolumen-Drehteile. Sie liefert genau das, was in der Produktion zählt: hohe Produktivität bei geringem Flächenbedarf – und damit einen wirtschaftlichen Einstieg in die Rundtakttechnologie. Kurz: Weniger ist mehr.



Werkstückbereich:

Serien-Drehteile bis Ø 15 mm



Präzision:

bis zu 6 µm Wiederholgenauigkeit



Bearbeitung:

patentierte Vordrehstation, Komplettbearbeitung von drei Seiten ohne Umspannen



OPC-UA-Schnittstelle:

intuitives Bedienkonzept mit Multi-Touch-Panel



Rüstkonzert:

sehr offener, gut zugänglicher Arbeitsraum, HSK-32-Werkzeugschnittstelle, wechselbare Spanneinsätze, Laden der Prozessdaten in Sekunden



Lieferung:

kürzeste Lieferzeiten durch Standardisierung

Intuitive Steuerung für sichere Prozesse

Mit der neuen Smart HMI behalten Sie jederzeit alle relevanten Prozessparameter im Blick. Die moderne Multitouch-Bedienung ermöglicht den direkten Zugriff auf Programme, Werkzeug- und Stationsdaten. Dank OPC-UA stehen alle Prozessdaten digital für Ihr Monitoring zur Verfügung.

Schneller rüsten, mehr produzieren

Die außergewöhnlich gute Zugänglichkeit zum Arbeitsraum macht das Rüsten einfach und ergonomisch. Ein wiederholtes Rüsten ist in nur 30 bis 60 Minuten garantiert. Präzisions-Spanneinsätze gewährleisten eine Wiederholgenauigkeit im Mikrometerbereich – ganz ohne Nachjustieren.

Extrem flexibel und effizient

Auch kurze Werkstücke mit komplexen Außenkonturen werden sicher und präzise gespannt. Außenkonturen lassen sich bereits auf der Vordrehstation direkt an der Stange fertigen, unmittelbar vor der Übernahme durch das zentrisch spannende Zweibackenfutter des Schalttellers. Zusätzliches Umspannen oder Verschieben entfällt. Die Komplettbearbeitung von drei Seiten mit jeweils fünf Bearbeitungsstationen axial sowie zwei radialen Stationen sorgt für maximale Flexibilität und höchste Produktivität.

Werkstück für Werkstück höchste Präzision

Bis zu 6 µm Wiederholgenauigkeit bei Feinbearbeitungsoperationen und bis zu 15 µm stationsübergreifende Positionsgenauigkeit unterstützen eine konstant hohe Bauteilqualität – auch bei engen Toleranzen.

Produktivität ohne Stillstand

Integrierte Schneidölfiltrierung, konstante Temperaturführung, innere Kühlmittelzuführung und intelligente Werkzeugüberwachung sorgen für höchste Prozesssicherheit. Ist dennoch ein Wechsel des Spanneinsatzes erforderlich, kann die betroffene Spannstation deaktiviert werden. Die übrigen Stationen produzieren weiter.



TECHNISCHE DATEN

Max. Werkstoffdurchmesser	Ø 15 mm
Einzelteil	16 mm
Max. Werkstücklänge	80 mm
Spannstationen	6
Stückleistung pro Minute	60
Bearbeitungseinheiten	max. 13 (11 axial, 2 radial)
Hub Bearbeitungseinheiten (Standard)	80 mm
Spannsystem	Hydraulisches Zweibackenfutter
Steuerung	CNC Bosch MTX
Pinolenvorschub	CNC
Gewicht (je nach Ausstattung)	7.500 kg
Maße (nur Maschine)	3,7 × 1,2 × 3,0 m

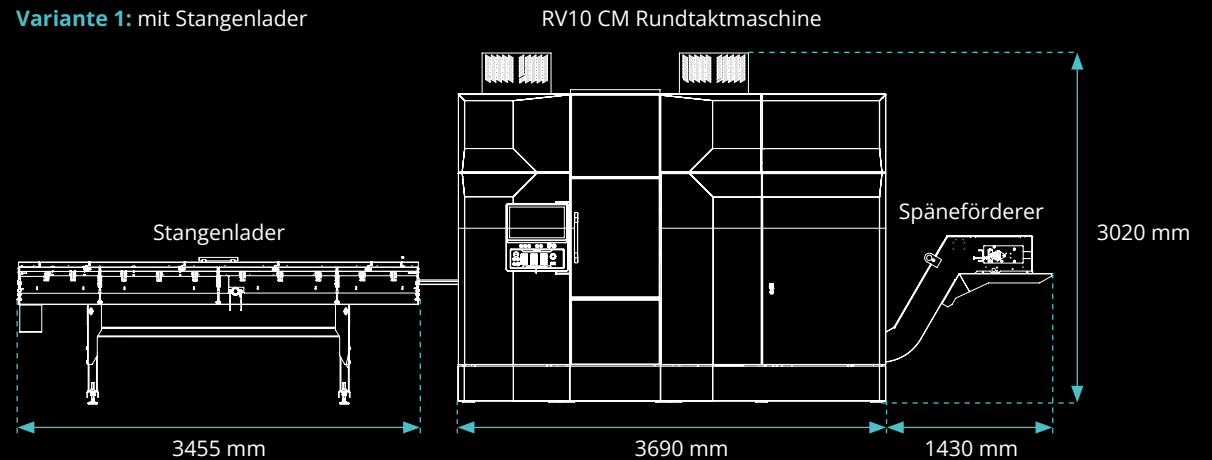


WINEMA Transfer Machines
GmbH & Co. KG
 Neue Gewerbestr. 1
 D-72415 Grosselfingen

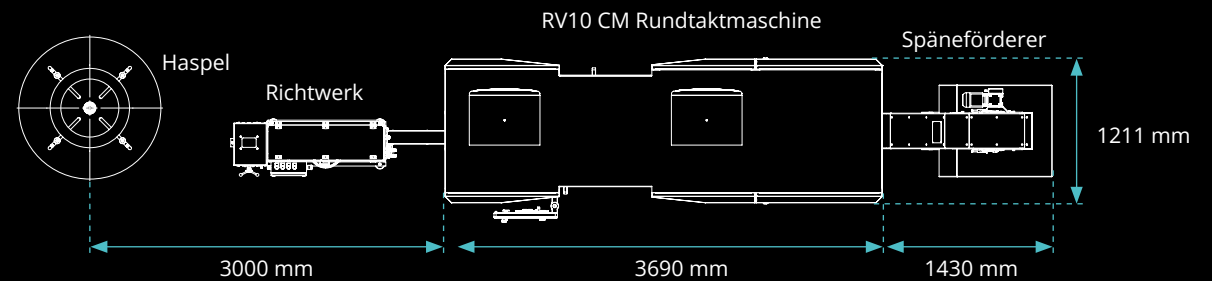
+49 (7476) 94 78 9 - 0
 info@winema.de
 winema.de

VARIANTEN MATERIALZUFÜHRUNG

Variante 1: mit Stangenlader



Variante 2: mit Richtwerk & Haspel



Aufstellplan für Einzelteilzuführung auf Anfrage

