

Hohe Zerspanleistung – kürzeste Werkstück-Taktzeiten

Gegossene, zylindrische Aluminium-Rundbarren lassen sich mit der CNC-gesteuerten großen Drehmaschine DAR 700/1700 NC des Spezialmaschinenbauers Rottler optimal vor- und fer-

tigdrehen sowie anfasen. Das Gesamtkonzept der Anlage ist auf kurze Fertigungszeiten, hohe Betriebssicherheit und schnelle Werkzeugwechsel in einer Fertigungslinie ausgelegt.



Die CNC-gesteuerte Barren-Drehmaschine hat Rottler konsequent für die präzise Bearbeitung von großen Aluminium-Barren von 500 bis 1700 mm Länge und 136 bis 710 mm Durchmesser konzipiert. Die Maschine arbeitet im Durchlaufverfahren und lässt sich in Fertigungslinien integrieren. Die Drehmaschine ist in einer geschlossenen, stabilen Rahmenkonstruktion ausgeführt, was eine Verzugsfreiheit und hohe Fertigungsgenauigkeit garantiert. Der Support oberhalb des Werkstücks wird an einem Traversenbett geführt, wodurch sich ein freier Spänefluss nach unten ergibt. Die Aluspäne werden über einen kontinuierlich laufenden Förderer in einen externen Kübel entsorgt.

Die Schlittenführungen verfügen über gehärtete Leisten und spielfrei vorgespannte Rollenumlaufelemente. Außerdem kommen vorgespannte Kugelgewindetriebe zum Einsatz. Alle Wälzführungen sind gegen äußere Einflüsse gekapselt und daher nahezu wartungsfrei.

www.rottler-maschinenbau.de