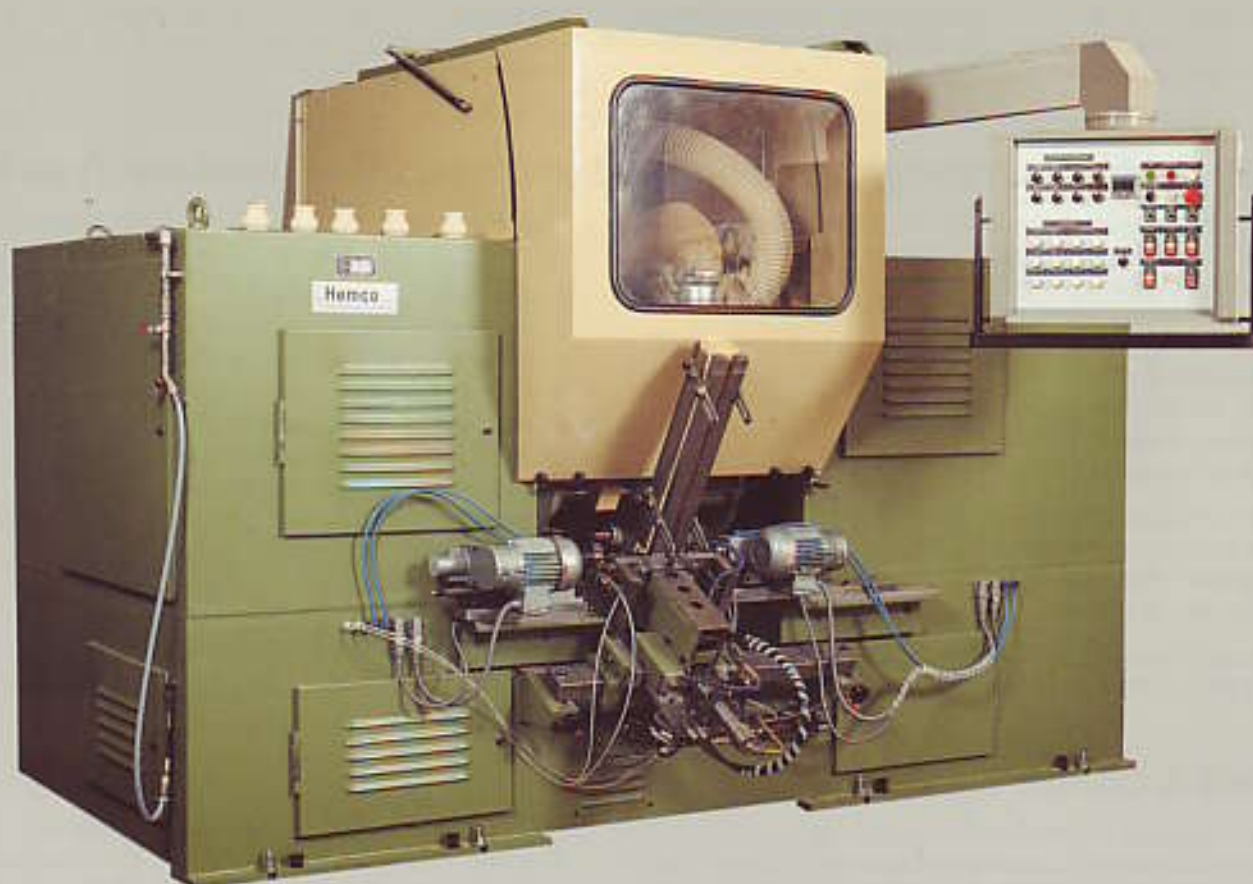


HEMCO



Mehrspindeldrehautomat Type HEP 8

Fully automatic template-controlled
multi-function machine

Tour à Centre d'usinage

Mehrspindeldrehautomat Type HEP 8

Cette machine automatique à chargeur de haute production a été spécialement conçue pour l'usinage de pièces courtes, pour lesquelles l'utilisation de lunettes n'est pas nécessaire.

Technische Angaben:

maximale Drehlänge: 350 mm
maximaler Drehdurchmesser: 120 mm
Motor für Hauptspindeltrieb: 11 kW bei 2800 U/min.
Spindeldrehzahlen: 4000, 5000, 6000 U/min.

Elektronische Steuerung.
Zwei hydraulische Einstechsupporte.
Hydraulischer Abstreifer auf der Spindelstockseite.
Abstreifer auf der Reitstockseite in der letzten Station.
Kühlung des Hydrauliköles.

Die Leistung der Maschine hängt von der Größe und der Form der zu fertigenden Werkstücke ab und liegt zwischen 400 und 1200 Stück pro Stunde.

Die Maschine ist mit einer freiprogrammierbaren Siemens-Elektronik ausgerüstet und verfügt über einen Spindelstockstern mit 8 Stationen:

1. Station: Spannen
2. Station: Schablonendrehen
3. Station: Schruppen mit Einstechstahl (Formstahl)
4. Station: Schlichten mit Einstechstahl (Formstahl)
5. Station: Schleifen mit Korn 100
6. Station: Schleifen mit Korn 120
7. Station: Schleifen mit Korn 150
8. Station: Ausspannen und Auswerfen der fertigen Werkstücke

Zusatzeinrichtung:

Die Maschine kann mit zwei Bohrvorrichtungen ausgerüstet werden, mit denen die Hölzer bereits im Magazin gebohrt werden können.

Fully automatic template-controlled multi-function machine Type HEP 8

This fully automatic hopper-fed production unit has especially been designed for the production of short workpieces, not requiring a stayring, in great batches.

Technical Details:

Max. turning length: 350 mm
Max. turning diameter: 120 mm
Electrical motor for main spindle feed: 11 kW / 2800 RPM;
Revolutions of main spindle: 4000, 5000, 6000 RPM

Electronic control system.
Two plunging tool holders.
Hydraulic stripper for workpieces on headstock-side.
Hydraulic-oil cooler.

Output of the machine depends on size and shape of turnings and varies between 400 and 1200 workpieces per hour.

This machine is equipped with a headstock-star having 8 working stations with the following functions:

1. station: Clamping
2. station: Turning according to template
3. station: Roughening with profile cutter
4. station: Finishing with profile cutter
5. station: Sanding with grain 100
6. station: Sanding with grain 120
7. station: Sanding with grain 150
8. station: Unclamping and ejecting of finished workpieces

Optional Equipment:

One or two boring attachments.

Tour à Centre d'usinage Type HEP 8

Les différentes fonctions du centre d'usinage; tournage, ponçage, perçage (en options) sont assurées par un automate programmable Siemens de type "Elektronik", permettant l'harmonisation en temps masqués des 8 postes de travail.

Caractéristiques:

Longueur maxi de tournage: 350 mm
Diamètre maxi de tournage: 120 mm
Puissance moteur d'entraînement des broches: 11 kW bei 2800 U/min.
Vitesse de rotation des broches d'entraînements: 4000, 5000, 6000 U/min.

Ejecteurs hydrauliques sur les broches d'entraînements.
Ejecteur sur la contre pointe de la dernière station.
Amenage et centreur hydraulique de haute précision.
Deux supports hydrauliques plongeants.
Refroidisseur d'huile hydraulique.

La production d'un tel centre d'usinage est directement fonction du diamètre, de la longueur, et, de la forme de la pièce à usiner. Elle est comprise entre 400 et 1200 Pièces à l'heure.

- Poste N° 1: Serrage du carrelot
- Poste N° 2: Tournage sur gabarit
- Poste N° 3: Premier outil plongeant (dégrossissage)
- Poste N° 4: Deuxième outil plongeant (finition)
- Poste N° 5: Ponçage grain de 100
- Poste N° 6: Ponçage grain de 120
- Poste N° 7: Ponçage grain de 150
- Poste N° 8: Desserrage et éjection de la pièce finie

En option:

Il est également possible de rajouter une opération de perçage. Ce dispositif est placé dans le magasin de chargement de la machine.

- Option 1: un dispositif de perçage situé à droite ou à gauche de la pièce.
- Option 2: un dispositif de perçage permettant de percer la pièce des deux cotés.