



**Prozessoptimiertes Wuchten in manuellen Produktionssystemen**

**Manuelles Be- und Entladen**

**Prozesssicher durch vollautomatisierten internen Arbeitsablauf**

**Easy operation: Voll visualisierte Bedienung mit dem Messgerät CAB 870**

**Easy installation: Schnelle Inbetriebnahme und Support durch lokales Servicepersonal im weltweiten Servicenetz**

---

## Auswuchtmaschine für Kommutatoranker

**Typ 420 RBTU**

### Anwendungsgebiet

Messen und Ausgleichen der Unwucht gewickelter Kommutatoranker verschiedener Größen sowie ähnlicher Rotoren. Einsatz der Maschinen in der Serienproduktion für Produktionsvolumen bis ca. 1 Mio. Anker p.a.. Unwuchtausgleich durch Fräsen in einer oder zwei Ebenen in das Blechpaket.

### Ausgleichsverfahren

Schlitzfräsen für Komponentenausgleich. Hohe Flexibilität durch Einsatz von Einzel- oder Mehrfachfräsern orientiert an der Polteilung. Ausgleichsverfahren für schräg und gerade genutete Anker einsetzbar.

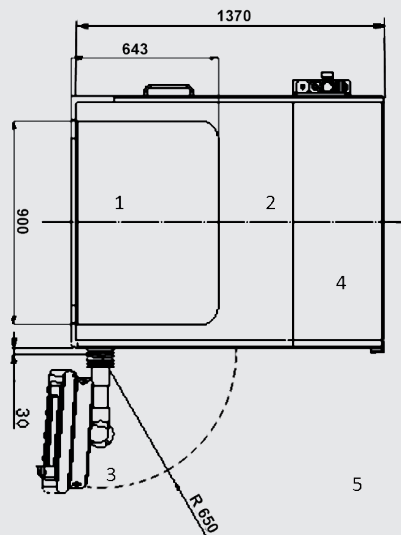
Neben dem Materialabtrag durch Eintauchen, ist eine zusätzliche Vergrößerung des Ausgleichsbetrages mittels gesteuertem Längsvorschub möglich.

## Besonderheiten

- Die Maschine wird über die gemeinsame Mess- und Kontrollstation durch den Bediener be- und entladen.
- Vollautomatisierter Arbeitsablauf in der Maschine
- Ausgleichstation mit digital gesteuerter Fräs- und Positioniereinrichtung.
- Flexibler Einsatz, leichte Umrüstbarkeit und schnelle Fehlersuche
- Leistungsfähiges Messgerät CAB 870: 15" TFT-touch screen, digitale Signalverarbeitung, Softwaremodule zur Berechnung üblicher und komplexer Ausgleichsverfahren, nahezu unbegrenzter Typdatenspeicher, Bedienerführung, weitgehend automatisierte Einrichtvorgänge,
- Diagnoseprogramme, Statistik-Software, externe Schnittstellen wie Modem und Netzwerk
- Die Maschine besteht aus einer Einheit von Mechanik und Schaltschrank, was eine hohe Flexibilität des Einsatzortes gewährleistet. Bauseitig sind lediglich Spannung und Druckluftversorgung beizustellen.

## Aufbau (Beispiel)

- 1 Mess- und Kontrollstation
- 2 Ausgleichstation
- 3 Messgerät
- 4 Schaltschrank
- 5 Spänesauger (Option)



## Wichtige Daten auf einen Blick

Werkstück		gewickelte Elektroanker
Unwuchtausgleich		Schlitzfräsen
Taktzeit	sec	16 ... 20
Ausbringung	St./h	240 (100 %)
Umrüstzeit	min	< 5
Auswuchtgüte	gmm/kg (µm)	< 3

## SCHENCK

### Auswucht- und Diagnosteknik

**SCHENCK RoTec GmbH**  
Landwehrstraße 55  
D-64293 Darmstadt

Tel.: +49 (0) 61 51 - 32 23 11  
Fax: +49 (0) 61 51 - 32 23 15  
eMail: [rotec@schenck.net](mailto:rotec@schenck.net)

Nutzen Sie auch unser weltweites Vertriebsnetz.  
Weitere Informationen erhalten Sie unter  
<http://www.schenck-rotec.de>