

Integrierter Überkopf-Rundtransfer

Vollautomatischer Funktionsablauf

NC-Achsen für alle Bewegungen

Verkettung mit Fertigungslinien

Leistungsfähiges Messgerät CAB 850
auf Industrie-PC-Basis

Vollautomatische Auswuchtmaschine für Elektroanker

Typ 440 KBTU

Anwendungsgebiet

Messen und Ausgleichen der Unwucht gewickelter Anker verschiedener Größen sowie von Rotoren, welche einen Fräsausgleich zulassen. Einsatz der Maschinen in Fertigungslinien für große Stückzahlen. Unwuchtausgleich durch Fräsen in einer oder zwei Ebenen.

Ausgleichsverfahren

Schlitzfräsen in Komponenten
Vektorielle Aufteilung der gemessenen Unwucht auf entsprechende Polköpfe

Profilfräsen

Polarer Unwuchtausgleich direkt in der ermittelten Winkellage.

polares Schlitzfräsen

Durch axiales Verstellen der mit Doppel-Schlitzfräser ausgerüsteten Frässpindel.

Besonderheiten

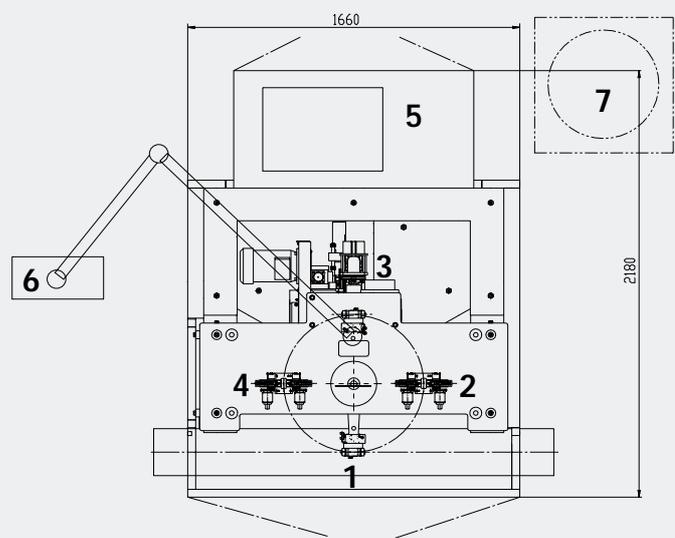
- Schneller Rotortransport mit Überkopf-Rundtransfer bei kleinem Flugkreis; stoßfreie Übergabe der Rotoren durch sinusförmige Bewegung. Greifer mit Havarieschutz ausgerüstet.
- Ausgleichstation mit digital gesteuerter Fräs- und Positioniereinrichtung sowie Fräseranschnittsmeldung.
- Fräsverfahren anwählbar ohne Steuerungsänderung; Späneabsaugung von unten.
- Flexibler Einsatz, leichte Umrüstbarkeit und schnelle Fehlersuche
- Leistungsfähiges Messgerät CAB 850 auf Industrie-PC-Basis: 15" Touchscreen, digitale Signal-

verarbeitung, Softwaremodule zur Berechnung unterschiedlicher Ausgleichsverfahren, automatisches Kalibrieren der Ausgleichskurve, großer Typendatenspeicher, Bedienerführung, Umrüsten geführt durch fotografische Bildfolgen, Diagnoseprogramme, Statistik-Software, externe Schnittstelle

Aufbau (Beispiel)

4-Stationen-Maschine mit vollautomatischem Funktionsablauf. Verknüpfung der Stationen und Verkettung der Peripherie durch integrierten Überkopf-Rundtransport. Werkstücke können auf Transportbändern oder Paletten an die Maschine herangeführt werden.

- | | |
|--------------------|------------------------------------|
| 1 Übergabe | 5 Schaltschrank |
| 2 Messstation | 6 Messsystem, Positioniersteuerung |
| 3 Ausgleichstation | 7 Spänesauger |
| 4 Kontrollstation | |



Wichtige Daten auf einen Blick

Maschinentyp	441 KBTU	442 KBTU	443 KBTU
Unwuchtausgleich	polares Profilfräsen	Schlitzfräsen in Komponenten	polares Schlitzfräsen
Taktzeit			
Ausgleich in 1 Ebene	4,3 s - 4,5 s	6 s	4,3 s - 4,5 s
Ausgleich in 2 Ebenen	7 s	10 s	7 s
Umrüstzeit rotorspezifisch	5 - 15 min		
erreichbare Restunwucht	vom Rotor abhängig < 3 gmm/kg (µm)		



Auswucht- und Diagnosetechnik

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

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