

Mehrspindel-BAZ ■ HSC-Bearbeitung ■ Leichtmetallzerspanung

Von klein bis groß

Aus der mehrspindligen Bearbeitung ergeben sich wirtschaftliche Produktionslösungen für die Großserienfertigung von Turboladerschaufelrädern und Fahrwerksteilen.

Hochgeschwindigkeitsbearbeitung jetzt auch für Kleinteile: Die neue zweispindlige BA W02-22 macht es möglich (Bild: SW)



Immer mehr Automobilhersteller stellen beim Powertrain auf Plattformkonzepten mit möglichst vielen Gleichteilen um. Dadurch steigen gegenwärtig die Stückzahlen spanend gefertigter Bauteile stark an. »Mit mehrspindligen Bearbeitungszentren können Zulieferer diese Entwicklung wirtschaftlich abbilden und bei minimalem Platzbedarf die Stückzahlen schnell hochfahren«, unterstreicht Reiner Fries, Geschäftsführer Vertrieb bei SW in Waldmössingen.

Verdoppelter Ruck und kv-Faktor durch Linearmotoren

Für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung (HSC) kleiner Leichtmetall-Bauteile wie Turboladerschaufelräder stellt SW die kompakte BA W02-22 auf der EMO aus. Bei 250 mm Spindelabstand, Doppelschwenkträger und Torque- und Linearmotortechnik beträgt der Platzbedarf lediglich 4 m².

Neben deutlich höherer Dynamik erreicht die BA W02-22 verschleißfrei einen doppelt so großen Ruck und kv-Faktor wie baugleiche Maschinen mit Kugelgewindetrieben. »Gerade bei den Mikrobewegungen für die Freiformflächen-

bearbeitung vereint die neue Maschine höchste Präzision mit hoher Dynamik und extrem geringen Total Cost of Ownership durch die verschleißfreien Linearmotoren«, hebt Reiner Fries hervor.

Pure Kraft: 1360 Nm im Eingriff

Für die schnelle Stückzahlsteigerung bei der Bearbeitung von Fahrwerksteilen und Bremsbacken aus Guss und Stahl oder Industriegetrieben bietet SW jetzt auch die größte Baureihe BA 7 in einer vierspindligen Ausführung an. Bei einem Spindelabstand von 350 mm greifen bei der neuen BA 742 vier HSK-100-Spindelantriebe parallel mit insgesamt 1360 Nm in die Werkstücke ein. Trotz ihrer Größe ist auch die neue BA 742 eine Kranhakenmaschine, die anschlussbereit in einem Stück transportiert wird.

Freier Maschinenzugang trotz Automatisierung

Hand in Hand mit den größeren Stückzahlen suchen Endanwender zunehmend Ausrüstungspartner für komplette Fertigungsprozesse mit Be- und Entladungssystemen sowie weiteren vor- und nachgeschalteten Bearbeitungen.

Mit der Übernahme der Bartsch GmbH zum Jahresbeginn 2015 hat sich SW mit einer umfassenden Automatisierungserfahrung verstärkt. Beide Unternehmen haben schon verschiedene Großprojekte erfolgreich realisiert. Dabei gewährleistet die von Bartsch bevorzugte Roboteranordnung in einer zweiten Ebene den freien Zugang zu allen Seiten der Maschinen.

Pulse reduziert Stillstandszeiten

Im Dienstleistungsprogramm »Pulse« bündelt SW sämtliche Dienstleistungen für höchstmögliche Verfügbarkeit und Produktivität über den gesamten Lebenszyklus der SW-Maschinen. Jede zweite seit der Jahrtausendwende ausgelieferte SW-Maschine ist für Teleservice ausgelegt. Immer mehr Anwender setzen auf Remote Condition Monitoring und spiegeln die Steuerungsinformationen über eine Outbound-Verbindung auf einen gesicherten Server. »SW-Maschinen absolvieren pro Jahr mehr als eine Million Betriebsstunden, und durch diese Daten haben wir unser Wissen über Stillstandszeiten enorm verbreitert«, erklärt Reiner Fries. Neben technischen Ursachen, die durch eine vorausschauende, prädiktive Wartung aus der Pulse-Dienstleistungspalette minimiert werden können, zeigen die Analysen erhebliche Potenziale, durch einfache organisatorische Maßnahmen die Produktivität zu steigern. ■

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH

78713 Waldmössingen

Tel. +49 7402 74-0

www.sw-machines.de

EMO Halle11, F06

PDF-DOWNLOAD

www.werkstatt-betrieb.de/1106036