



Unsere überzeugende Auswahl

SHW UniSpeed 7

- ▶ Aufspannfläche des Tisches: 6.000 x 1.300 mm
- Max. Tischbelastung: 19 t
- Verfahrwege: X= 6.000 mm Y= 1.600 mm Z= 1.300 mm
- Positioniertische: 2
- Achsen: 5

Fräsen konventionell und zyklengesteuert

- ▶ Hermle UWF 900E (zyklengesteuert)
 - Bearb.-Maße: X= 650 mm Y= 350 mm Z= 440 mm
- ▶ Bettfräsmaschine MTE/K25
 - Aufspannfläche des Tisches: 2.700 x 850 mm
 - Max. zul. Tischbelastung: 6 t
 - Verfahrwege: X= 2.500 mm Y= 1.000 mm Z= 1.100 mm

Dreh- und Fäszentrum SHW Powerspeed 5

- ▶ Rundtisch: 1.600 mm
- Max. mögliche Drehbearbeitung: 1.600 mm
- Max Tischbelastung bei Drehbearbeitung: 3 t
- Max. Tischbelastung bei Fräsbearbeitung: 6 t
- Max. Tischbelastung Plattenfeld: 10 t pro qm
- Verfahrwege: X= 6.000 mm Y= 2.100 mm Z= 1.300 mm
- Automatischer Universalfräskopf

SHW UniForce 8

- ▶ Arbeitsbereich:
 - X-Achse - Tisch/Ständer längs: 12.000 mm
 - Y-Achse - Schlitten senkrecht: 6.100 mm
 - Z-Achse - Spindelstock quer: 1.800 mm
 - W-Achse: 2.500 mm
 - Aufspannfläche komplett: 12 x 6,5 m

- ▶ Highlights:
 - Stückgewicht bis 130 t - Kopfwechselsystem - Interpolationsdrehen

Die UniForce 8 ist ein Großbearbeitungszentrum mit den Fahrwegen einer Portalmaschine. Die Maschine wird schwersten Zerspanungsaufgaben und selbst hochkomplexen modernen Bearbeitungsaufgaben gerecht. Das neue Werkzeugwechsel-System verkürzt die Wechselzeiten unabhängig vom Verfahrweg und reduziert damit maschinenabhängige Nebenzeiten auf ein Minimum.





Mobile Bearbeitung vor Ort

Wir bringen Ihre Druckgießmaschine kurzfristig wieder zum Einsatz, durch die Instandsetzung der Traverse, der festen und beweglichen Platte vor Ort, Überarbeiten der T-Nuten und Nachsetzen des Kammerraumes.

Durch Formen eingedrückte Platten und ausgerissene T-Nuten können auf diese Weise rentabel instandgesetzt werden, da die Zerlegung der Maschine entfällt. Das Spindeln von Gelenken, defekter Bohrungen (z. B. Zuganker oder Säulenführungen) im Fall von Teilschäden, erfolgt ohne Demontage der Maschine. Durch die Instandsetzung vor Ort verringern sich die Ausfallzeiten und die Kosten werden reduziert.

Mobiles Fräsen

- ▶ Verkürzung der Ausfallzeit
- ▶ Keine Demontage der Maschine
- ▶ Überarbeiten des Maschinenbettes
- ▶ Spindeln aller Bohrungen (z. B. Gelenke)
- ▶ Keine aufwendige Demontage von Verrohrungen und elektrischen Verbindungen

Mobiles Aufpanzern

- ▶ Veredelung der Bauteiloberfläche
- ▶ Oberflächenhärtung
- ▶ Höhere Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit

Mobiles Spindeln und Schweißen

- ▶ Vorspindeln
- ▶ Auftragsschweißen
- ▶ Nachspindeln
- ▶ MSG Innenrundschiessen
- ▶ Borewelder-System ermöglicht die mobile Reparatur von Buchsenpassungen und verschlissenen Bolzenlagerstellen

