

**Schnell. Kompakt.
Produktiv.**



**Doppel- / Mehrfachdrehzelle
in Modulbauweise
mit schnellem Beladehandling
für die Weich- und Hartbearbeitung**

V-Reihe – Das kompakte Konzept

Besonderes Merkmal der V-Reihe ist das Be- und Entladen sowie der Bauteiltransport über einen schnellen Handlingsgreifer für die Komplettbearbeitung von rotationssymmetrischen Bauteilen bis Durchmesser 200mm.

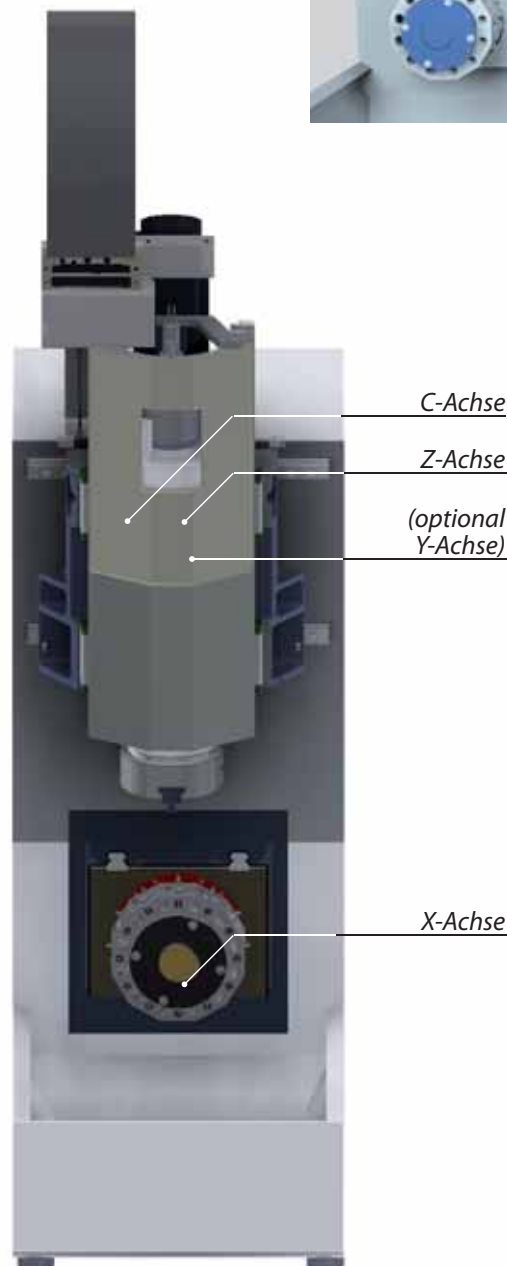
modulare Zellenbauweise (900 mm) ist eine Teilebearbeitung auf engstem Raum möglich, ein extrem schneller Teiletransport gewährleistet und eine Erweiterung des Systems jederzeit möglich.

Basierend auf unserem thermisch stabilen Mineralit-Maschinenständer wird die Z-Bewegung, sowie die optionale Y-Bewegung durch die Motor-spindel ausgeführt. Die X-Bewegung übernimmt der VDI-Revolver. Durch die



*Integrierte Automation:
NC-gesteuerte Handlungseinheit*

*Hier können in der Nebenzeit
auch Zusatzoperationen wie
z. B. entgraten, messen, bürsten,
beschriften etc. erfolgen*



V-Reihe – Die Schnelligkeit Doppelspindelzelle VD20 mit Be-/Entladehandling

Als Doppelspindelzelle kommt unsere VD20 bei der klassischen Twin-Bearbeitung zum Einsatz. Bauteile bis zu einem Durchmesser von 200mm können mittig zwischen den beiden Zellen zu- und abgeführt werden. Das Be- und Entladen der beiden Spindeln

übernimmt der schnelle Handlingsgreifer. Die identische Bearbeitung auf den beiden Spindeln erfolgt dabei asynchron.

Alternativ ist die VD20 auch in der Ausführung für die 2-Seiten Bearbeitung von Bauteilen bis Durchmesser 150 mm erhältlich. Be- und Entladen sowie Werkstückwendefunktion und -übergabe direkt mittels Handlingsgreifer.



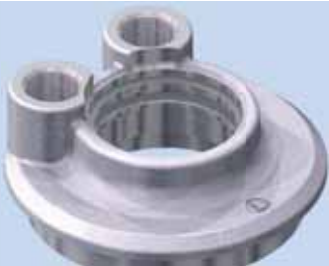
V-Reihe – Die Produktivität Dreifachdrehzelle V20 *trio*

Für die 2-Seiten Komplettbearbeitung mit sehr unterschiedlichen Taktzeiten von Seite 1 zu Seite 2 oder aufwendigen Zusatzoperationen kommt unsere V20 *trio* zum Einsatz.

Aufgrund des sehr schnellen und einfachen Bauteilehandlings können zeitintensive Operationen zerlegt und auf das dritte Modul verteilt werden, so dass eine homogene Gesamtdurchlaufzeit entsteht. Auch Folgeoperationen, die in der klassischen 2-Seitenbearbeitung

nicht untergebracht werden können und eine aufwendige Weiterbearbeitung zur Folge hätten, werden in dem dritten Modul kostengünstig und in einem Durchfluss bearbeitet.

Die Bedienung der gesamten Einheit erfolgt über eine Steuereinheit mit bis zu zwei Bedienpanelen.



V-Reihe – Technische Daten

			V20	VD20	V20 trio
Arbeitsraum	Futterdurchmesser max.	mm	250	250	250
	Werkstückdurchmesser max.	mm	200	200	200
Anzahl Drehspindeln			1	2	3
Hauptspindel(n)	Spindeldrehzahl	min -1	6.000 / (4.500)	6.000 / (4.500)	6.000 / (4.500)
	Spindelleistung ED 100% (S1)	kW	26 / (28,3)	26 / (28,3)	26 / (28,3)
	Drehmoment ED 100% (S1)	Nm	150 / (300)	150 / (300)	150 / (300)
	Spindelnase	DIN	55026 - A6	55026 - A6	55026 - A6
C-Achse	Positioniergenauigkeit	arcsec	10	10	10
Anzahl Revolver			1	2	3
Revolver	Werkzeugpositionen	Anzahl	12	12	12
	Revolverschaltzeit	sec.	0,2	0,2	0,2
	Werkzeugaufnahme	DIN 69880	VDI 40	VDI 40	VDI 40
	Angetriebene Werkzeuge		optional	optional	optional
	Drehzahl	min -1	10.000	10.000	10.000
Vorschubachse Z	Eilgang	m/min	50	50	50
	Verfahrweg	mm	370	370	370
	Kugelumlaufspindel	mm	D 40x20	D 40x20	D 40x20
Vorschubachse X	Eilgang	mm	30	30	30
	Kugelumlaufspindel	mm	D 40x10	D 40x10	D 40x10
y-Achse	Verfahrweg	mm	+/- 40	+/- 40	+/- 40
	Kugelumlaufspindel	mm	D 50x5	D 50x50	D 50x5
Abmessungen	Breite	mm	1.800	2.650	4.450
	Tiefe	mm	2.800	2800	2.800
	Höhe	mm	2.900	2.900	2.900
Steuerung	Siemens 840 D sl				

Unser Produktprogramm

Vertikal Drehen

Impuls Trennen

F-Serie: Flexible Drehzelle

Sondermaschinen
Transferlinienkonzepte

P-Serie: Pick up Drehen

Automation

V-Serie: Vertikale Drehzelle

Maschinenbau
aus Leidenschaft



Schuster Maschinenbau GmbH
Werner-von-Braun-Straße 7
86920 Denklingen

Tel. 08243 9680-0
Fax 08243 9680-90

info@schuster-maschinenbau.de
www.schuster-maschinenbau.de

