

Schlosskernräummaschine

Kurz-Dokumentation

Verwendungszweck der Anlage:

Räumen des variablen Profils in Schlosskerne für Türzylinder mit variablen Längen.

Hinsichtlich der Anzahl der Werkzeugmagazine und der Werkzeugsteckplätze kann die Maschine dem individuellen Bedarf angepasst werden.



Arbeitsvorgang:

Ein **Novum** ist, dass die Profilvariante in einem Räumchnitt geräumt wird. Dies bietet gegenüber der bisher üblichen Verfahrensweise diesen Vorgang in zwei Schritten auszuführen wesentliche Vorteile hinsichtlich Werkzeugkosten, Rüst- und Einrichtzeiten sowie der Platzverhältnisse im Maschinenraum.

Die unterschiedlichen Räumwerkzeugteilstücke werden in hintereinander liegenden Paternoster-Magazinen aufbewahrt, über je einen Servomotor in Position gebracht und in die gestellfeste Genauigkeitsfixierung der Maschine in Arbeitsstellung gebracht (patentiertes System). Durch dieses Bauprinzip und durch das Räumen in einem Schnitt ist eine hohe Räumgenauigkeit gewährleistet.

Es können neben den Werkzeugen für die Profilvarianten eines Profiltyps auch die Werkzeuge anderer Profiltypen magaziniert sein, so dass auch für weitere Profile im Rahmen der Kapazität kein Umrüsten erforderlich ist.

Der Profilwechsel nimmt keine Zeit in Anspruch, da der Wechsel der Räumwerkzeugteilstücke während des Schlittentrücklaufes stattfindet.



Die Spannvorrichtung des Räum Schlittens ist ausgelegt für ...

- ... zwei Schlosskerne hintereinander liegend
- ... Version für alternativ zwei verschiedene Kerndurchmesser ist verfügbar, ein Umrüsten ist nicht erforderlich.
- ... gesteuerte Fixierung in einem Stiftloch
- ... automatischen Spielausgleich für die Toleranz des Kernaußendurchmessers. Die Daten werden automatisch durch Vernetzung oder andere Datenträger übernommen, dementsprechend werden die Schlosskerne hinsichtlich Profil und Stückzahl geräumt

Schlosskernräummaschine



Die Daten werden automatisch durch Vernetzung oder andere Datenträger übernommen, dementsprechend werden die Schlosskerne hinsichtlich Profil und Stückzahl geräumt.

Die Arbeits- und Rücklaufgeschwindigkeit des mittels Servomotor angetriebenen Räumschlittens beträgt 70 m/min.

Durch Zusatzeinrichtungen finden zeitüberlappend das automatische Beladen der Werkstücke aus einer Belademasse statt, das automatische Entgraten der Stifflöcher nach dem Räumen und das automatische Entladen auf ein zum Bediener zurückführendes Förderband.



Die Räumspäne werden unmittelbar an den Zerspanungsstellen des Räumschlittens (durch einen Spänesauger und im Kabelschlepp mitlaufende Schläuche) abgesaugt. Räumwerkzeuge und Arbeitsstellen bleiben hierdurch spanfrei.

Die Taktzeit der Maschine für 2 Schlosskerne beträgt 12 Sekunden.

Eine Werkzeugbruch-Kontrolle ist optional erhältlich.