

Auswuchtmaschine für Pumpenläufer

NVW-B



Vorteile

- Vollautomatischer Bearbeitungsablauf
- Möglichkeit der Unwuchtermittlung und Ausgleich in 1 Station
- Keine externen Handlingsgeräte erforderlich
- Kompakte und robuste Bauweise
- Typenspezifische Kalibrierung
- Freie Standortwahl
- Hohes Maß an Flexibilität und Umrüstkfreundlichkeit
- Hohe Genauigkeit

Einsatzbereich

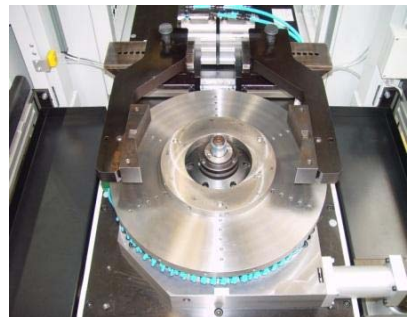
- Auswuchten von Pumpenläufern in der Serienproduktion
- Unwuchtausgleich gemäß Kundenspezifikation, beispielsweise durch axiales Bohren oder Fräsen in Deckscheibe
- Ausführung als manuell zu beladende Einzelmaschine (Audit) oder in Kombination mit Ausgleichsstation
- Beladungsarten:
 - manuell
 - automatisiert mit internem Hubschwenktisch
 - automatisiert mit externem Ladeportal oder Roboter

Beschreibung

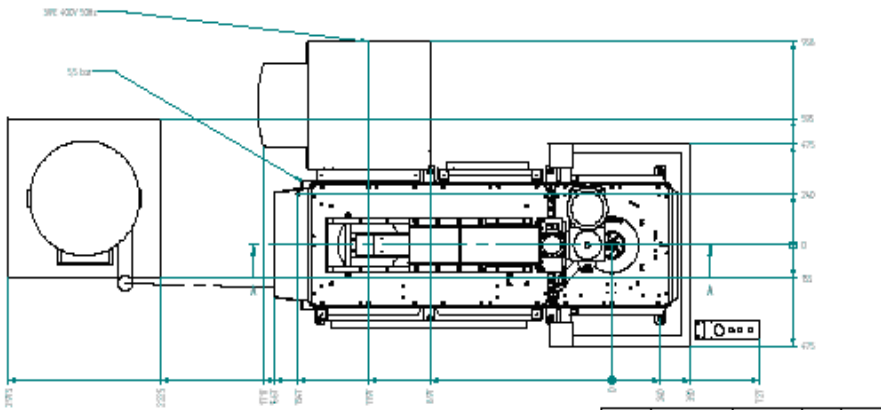
- Wegmessende, vertikale Auswuchtmaschine zum Messen und Ausgleichen der Unwucht in einer Ebene
- Das Werkstück wird in der axialen Zentrumsbohrung mit einer expandierenden Hülsenspannaufnahme zentriert und gespannt
- Die Bauteilspannung zur Fräsbearbeitung erfolgt über ein Parallelspannfutter
- Umrüstkfreundliches Spannkonzzept
- weitere Bearbeitungs- bzw. Spannkonzeppte möglich
- Optionale Späneabführung mittels Vakuumsauger und werkstückspezifischer Absaugmaske



Gesamt



Option: Schwenkfutter



Absaugung



Bauteil

Technische Daten

		NVW11-BM1	NVW12-BM1
Rotor			
Gewicht	kg	30	100
Durchmesser	mm	100 - 500	100 - 500
Höhe	mm	10 - 300	10 - 300
Maschine			
Breite x Tiefe x Höhe	mm	1500x2400x3000	1500x2400x3000
Auswuchtdrehzahl, ca.	min ⁻¹	300 - 600	300 - 600
Auswuchtgenauigkeit	(DIN1940)	Q 2,5/6,3	Q 2,5/6,3
Reproduzierbarkeit ¹⁾	µm	3 - 5	3 - 5
Taktzeit ²⁾	min	0,5 - 1	0,5 - 2

1) abhängig vom Spannmittel und von der Konzentrität und Rundheit der Innenbohrung

2) abhängig von der Massenträgheit des Bauteils, der Ausgangsunwucht und Art und Größe des Unwuchtausgleichs

Optionen

- Automatische Kalibriereinrichtung
- Fräswinkelverstellung zum lotrechten Fräsen in Deckscheibe
- Verkettungseinrichtung
- Markiereinheit
- Beladung durch Roboter oder Ladeportal
- Lochbild-/Passfedernutabtastung
- variable Spindeldrehzahl (Bearbeitungsspindel)
- Unwuchtausgleich durch Bohren
- Anschnitterkennung
- Durchmesserabtastung zur Plausibilitätskontrolle
- Testkörper mit Kalibriergewichten
- Programmiersprache in Graph 7
- Schnellwechsel-Spannsystem
- CAQ Schnittstelle
- Protokolldrucker
- Statistikpaket
- Bedienpult in schwenkbarer Ausführung

Lieferumfang

- Vertikaler Messstand mit expandierender Hülsenspannaufnahme
- Bearbeitungseinheit
- Spann- und Eindrehstation
- Späneabsaugung
- Messgerät mit Tastatur und Monitor
- Maschinensteuerung
- Schutzeinrichtung Klasse B nach ISO 7475