



Maschinenansicht - Vorderseite

CNC Rohrenden-Bearbeitungszentrum SFZ 6300 NC

29 NC-Achsen

Einteiliges Maschinenbett (Länge 14.000 mm, Gewicht 42 t) mit integriertem Späneförderer und seitlicher Ablaufrinne sowie integrierten Kabel- und Hydraulikschächten

Optimales Ausrichten der Rohre mittels verfahrbarer Achsen in vertikaler Richtung und Querrichtung

Integrierte Kamera für Positionierung der Achsen zum Bohren der Rohrflansche

Klemmen aller verfahrbaren Achsen der Spanneinheiten hydraulisch und über Lage-Regelkreis

Wassergekühlte Motoren

Elektromotorisch verfahrbare Schiebehäuben

Teleskopabdeckungen und Arbeitsrauminnenseite aus Edelstahl

Das Rohrenden-Bearbeitungszentrum SFZ 6300 NC ist speziell für die Bearbeitung von Aluminium-Flanschrohren konzipiert. Zwei separate Bearbeitungseinheiten mit jeweils 2 Hauptspindeln und fünf lagegeregelten NC-Achsen arbeiten zeitparallel am jeweiligen Rohrende.

Aufgrund des stabilen Aufbaus der Maschine und durch den Einsatz leistungsstarker Servomotoren wird eine automatische, sehr schnelle und hochgenaue Bearbeitung der Werkstücke gewährleistet.



Maschinenansicht - Vorderseite

Maschinenabmessungen

Länge, ca.	14.000 mm
Breite, ca.	5.000 mm
Gesamthöhe	3.700 mm
Gewicht, ca.	110.000 kg

Werkstückabmessungen

Länge, max.	6.300 mm
Außendurchmesser, max.	230 mm
Innendurchmesser, max.	195 mm
Innendurchmesser, min.	175 mm

Maschinenachsen	Verfahrweg, max.	Verfahrgeschwindigkeit	Verstellkraft, max.
X1/2-Achsen (Querverstellung Bearbeitungseinheit)	1.200 mm	15.000 mm min ⁻¹	ca. 40 kN
Y1/3-Y2/4-Achsen (vertikale Verstellung Fräseinheit)	600 mm	15.000 mm min ⁻¹	ca. 35 kN
Z1-Achse (Längsverstellung Bearbeitungseinheit 1)	1.000 mm	11.000 mm min ⁻¹	ca. 45 kN
Z2-Achse1 (Längsverstellung Bearbeitungseinheit 2)	4.000 mm	11.000 mm min ⁻¹	ca. 45 kN
W1/2-Achsen (Durchmesser Verstellung Ausdrehwerkzeug)	80 mm	2.000 mm min ⁻¹	ca. 10 kN
U1/2/3-Achsen und V1/2/3-Achsen (Vertikal- u. Querverstellung Spanneinheit 1, 2 u. 3)	30 mm	6.500 mm min ⁻¹	ca. 18 kN
Q-Achse (Längsverstellung Werkzeugwechsler)	3.000 mm	8.000 mm min ⁻¹	ca. 5 kN
T2-Achse (Längsverstellung Schlitten Spanneinheit 2)	3.000 mm	8.000 mm min ⁻¹	ca. 2 kN
T3-Achse (Längsverstellung Schlitten Spanneinheit 3)	1.500 mm	8.000 mm min ⁻¹	ca. 2 kN
B1/2-Achse (Werkzeugspeicher Flansch- und Rohrseite)	–	30 mm min ⁻¹	–

CNC Rohrenden-Bearbeitungszentrum SFZ 6300 NC

Leistungsbereich

Ausdrehwerkzeug

Spindelantriebsleistung (S1-100%)	39,3 kW
Spindeldrehzahl (stufenlos regelbar)	10 - 2.500 min ⁻¹
Drehmoment, max.	750 Nm

Fräswerkzeug

Spindelantriebsleistung (S1-100%)	37,7 kW
Spindeldrehzahl (stufenlos regelbar)	30 - 4.000 min ⁻¹
Drehmoment, max.	300 Nm



Flanschseite



Werkzeugwechsler



Seitenansicht



Rottler Maschinenbau GmbH

Hauptstraße 39 · D-57555 Mundersbach · Tel. +49 (0) 2 71-3 59 22-0 · Fax +49 (0) 2 71-3 59 22-31
E-Mail rottler.siegen@rottler-maschinenbau.de · www.rottler-maschinenbau.de