



Der Drehpalettentisch der R-Serie wertet die Brother-Speedio-R-Modelle auf. (Bilder: Brother)

Nonstop gewinden mit Paletten-Drehtisch

Der Maschinenbauer Brother beansprucht für seine Modellreihe «Speedio R» in der Ausführung als Drehpaletten-Bearbeitungszentrum den Titel «Weltmeister im Gewindeschneiden». Nicht ganz abwegig, denn man verspricht eine Span-zu-Span-Zeit von lediglich 1,7 Sekunden, variable Spindeloptionen für höchste Geschwindigkeit und Drehmoment sowie eine Maschinenverfügbarkeit von 98 Prozent.

Der solide Maschinenbau, in dem die Modelle der Speedio-R-Linie ausgeführt sind, legt die Basis für eine sehr präzise und qualitativ hochwertige Bearbeitung. Alle Bearbeitungszentren dieser Reihe fallen zudem sehr kompakt aus und benötigen damit eine geringe Stellfläche in der Produktionshalle. Das bedeutet nichts anderes, als dass der Anwender mit diesen Werkzeugmaschinen in seinem Betrieb einen höheren Gewinn pro Quadratmeter erwirtschaften kann. Ebenso erhält er mit diesen Drehpaletten-BAZ eine palettenautomatisierte Maschine, welche im Fall der Speedio R 650 X2 bei Bedarf auch noch mit einer 70-bar-Innenkühlung ausgerüstet werden kann.

Der integrierte zweiseitige Palettenwechsler basiert auf dem Highspeed-Doppeltisch desselben Herstellers. Der Wechsler ermöglicht eine gleichzeitige Teilebearbeitung und



Brother Speedio Nonstop ATC.

Brother Speedio R

Spezifikationen Modell R 450 X2

X-Achse	450 mm
Y-Achse	320 mm
Z-Achse	305 mm
Tischgrösse jede Hälfte	600 mm × 300 mm
Spindeldrehzahl	10 000 min ⁻¹ / 16 000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme	BT 30 Big Plus
Anzahl Werkzeuge	14 / 22
Steuerung Brother	C 00

Spezifikationen Modell R 650 X2

X-Achse	650 mm
Y-Achse	400 mm
Z-Achse	305 mm
Tischgrösse jede Hälfte	800 mm × 400 mm
Spindeldrehzahl	10 000 min ⁻¹ / 16 000 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme	BT 30 Big Plus
Anzahl Werkzeuge	14 / 22 / 40
Steuerung Brother	C 00

machinetool.global.brother

newemag.ch



Brother Speedio R 650 X2 mit 40 Werkzeugplätzen. (Bilder: Brother)

den Festzyklus-Werkzeugwechsler (Nonstop Automatic Tool Changer ATC) realisierte Zeitgewinn: Während des Werkzeugwechsels und dem Schwenken des Palettenwechslers können die X-, die Y- und weitere Achsen gleichzeitig positioniert werden. Dies ermöglicht es der Z-Achse, direkt zur Wechselposition zu fahren, ohne auf halbem Weg anhalten zu müssen, was wiederum die Span-zu-Span-Zeit entscheidend verkürzt. Sie liegt bei lediglich 1,7 s, was neben den oben genannten Punkten auch dem relativ geringen Gewicht der BT 30-Werkzeughalter geschuldet ist. Damit wird einmal mehr die Produktionseffizienz verbessert.

Ausgestattet mit der Brother-eigenen, synchronisierten Steuerung für das Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden, erzielt das Modell beim Gewinden eine hohe Umfangsbeschleunigung. Ein konkretes Beispiel: Beim Schneiden eines M20-Gewindes in Aluminiummaterial mit einer Spindeldrehzahl von 6000 min⁻¹ können

Brother in der Schweiz: Newemag AG / Schneider mc SA
6274 Eschenbach, Tel. 041 798 31 00
info@newemag.ch

Umfangsbeschleunigungen von bis zu 377 m/min realisiert werden.

Die optimale Beschleunigung kann dabei auf die Werkstücklast abgestimmt werden. Ebenso kann die optimale Beschleunigung der X-/Y-Achse auch der Tischlast entsprechend eingestellt werden.

Die Steuerung von Brother ist offen, was bedeutet, dass dem Anwender später keine zusätzlichen Kosten für weitere Optionen entstehen. Die Programme sind durchwegs ISO-kompatibel, verspricht der Hersteller.

Ein weiterer Trumpf gemäss Anbieter: Mit der Werkzeugaufnahme vom «BT30 Big Plus» von Brother, die in beide Speedio-R-Modellen integriert ist, entstünden im Vergleich zu einer Aufnahme vom Typ BT40 geringere Investitionskosten in Maschine und Werkzeuge. (msc) ■

Umrüstung auf dieser Maschine. Während auf der einen Seite des Tisches in der Maschine ein Werkstück bearbeitet wird, kann auf der anderen Seite ausserhalb ein neues Werkstück aufgespannt werden. Dies spart Zeit und ermöglicht eine Nonstop-Bearbeitung.

Der Drehpalettentisch vollzieht den Wechsel in rekordverdächtigen 2,9 Sekunden. Ein Palettenwechsel kann nur deshalb so schnell ausgeführt werden, weil dabei konstruktionsbedingt kein Anheben des Tisches erforderlich ist. Durch die abgedichtete Struktur erreicht man zudem eine hohe Zuverlässigkeit.

Die Spindel der Speedio R 650 X2 trumpft zudem mit einer kurzen Start-/Stopp-Zeit auf. Hinzu kommt der durch

SERVICE FÜR VAKUUMPUMPEN. SWISS MADE.

Unsere Serviceteams sind im ganzen Land für Sie da. Ob für die Wartung einfacher Vakuumpumpen oder die Instandhaltung ganzer Vakuumsysteme. Wir haben stets die passende Servicelösung für Sie. Einfach. Immer. In Ihrer Nähe.

Profitieren Sie von unserem Service. Für reibungslose Prozessabläufe.

www.buschvacuum.com

BUSCH
VACUUM SOLUTIONS