

Geschäftsbereiche der RASOMA

- Werkzeugmaschinen
- Sondermaschinen
- Automatisierungslösungen
- Dienstleistungen (Beratung, Technologie, Service, Wartung u.a.)



EBZ 400-4500 zur Endenbearbeitung
von Großkurbelwellen bis 4.500 mm
Länge



RASOMA Doppelspindel-Bearbeitungs-
zentrum DSP 450-2



Ausgewählte Referenzen der RASOMA

Alfing, DE
Anji Precision, CN
Asia Nama, IR
BMW, DE
Buderus Guss, DE
CMV, IT
Continental, DE
Cotarko, DE
Daimler, DE
Daimler, US
Eifelwerk Gruppe, DE
EMAG, DE
Federal Mogul, DE
Ford Aquitaine, FR
Ford, UK
Ford Otosan, TR
Freudenberg, DE
General Motors, US
GKN HAY, DE
IFA Rotorion, DE
Kavosh, IR
KOKI Technik, DE
Kordel, DE
KmB Technologie, DE
Küpper, DE
KTR Kupplungstechnik, DE
Lakshmi, IN
Linamar, DE
Mahle, DE
MAN Ferrostahl, DE
Mannesmannrohr, DE
MTS Traktorenwerk Minsk, BY
NZWL Neue Zahnradwerk Leipzig, DE
NILES Simmons, DE
Opel, DE
Orsk Machine Building, RU
Reintjes, DE
SEW, FR
SHW, DE
UKM, DE
Visteon, US
Volkswagen, DE
VTF Group, CH
VTZ Volszhky, RU

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

Alexanderstraße 6
D-04720 Döbeln
www.rasoma.de



RASOMA
Werkzeugmaschinen GmbH

seit 1919

Innovativ aus Tradition seit über 90 Jahren.

CNC Fertigungszenrum FZS



Unser neu entwickeltes, modular aufgebautes CNC Fertigungszentrum FZS 3200 ist speziell geeignet zur Bearbeitung der Ölbohrungen und Gewichtserleichterungsbohrungen von Kurbelwellen oder ähnlicher wellenförmiger Teile bis 1.150 mm Länge.

Technische Daten

	FZS 2400	FZS 3200
Verfahrbereich X, mm	1.520	2.320
Verfahrweg Z, mm	600	600
Verfahrweg Y, mm	500	500
Motorleistung der Bearbeitungsspindel(n), kW, s1	16	16
Drehmoment, Nm	40	40
Nennzahl, U/min	4.500	4.500
Drehzahlbereich, U/min	0...6.000	0...6.000
Werkzeugaufnahme	HSK 63	HSK 63
Breite, ohne Automation, ohne Späneförderer, mm	3.200	4.000
Tiefe, mm	2.950	2.950
Höhe, mm	3.270	3.270
Gewicht der Grundmaschine, kg	14.000...16.000	15.500...17.500



Minimalmengenschmierung für optimale Schnittwerte beim Tieflochbohren, mitentscheidend für hohe Produktivität und kosteneinsparend im Vergleich zur klassischen Anwendung von Hochdruck-Kühlschmierstoffanlagen



Grundgestell der Maschine mit dem Längsschlitten auf drei Linearführungen, Querschlitten für hängende, schwenkbare Werkzeugspindel, unten der Y-Schlitten mit den Anschraubflächen für die Spannvorrichtung



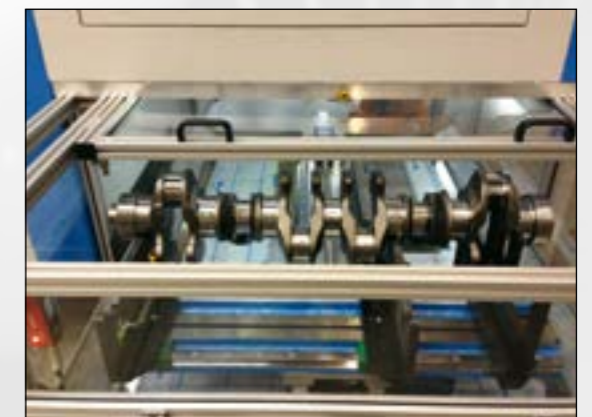
Werkzeugmagazin für zwölf Werkzeuge



Klimagerät und Späneförderer



Stufenlos schwenkbare Werkzeugspindel sowie Spannvorrichtung mit Drehmodul und C-Achse, verschiebbaren Reitstock und programmierbarer Lünette zur Unterstützung bei der Bearbeitung längerer Kurbelwellen



Schlitten für Roh- und Fertigteil zur Zu- und Abführung der Werkstücke