

Geschäftsbereiche der RASOMA

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



RASOMA Fertigungszentrum FZS 3200 zur Endenbearbeitung und zur Bearbeitung der Ölbohrungen u.s.w. an Kurbelwellen



RASOMA Endenbearbeitungszentrum EBZ 400-4500 für wellenförmige Teile bis 4.500mm Länge



RASOMA Senkrecht-Dreh-Schleifzentrum DZS 250-2



Ausgewählte Referenzen

Anji Precision, CN
 Bitzer, DE
 Blickle, DE
 BMW, DE
 Buderus Guss, DE
 Caterpillar, US
 CMV, IT
 Continental, DE
 Cotarko, DE
 Daimler, DE
 Daimler, US
 Eifelwerk Gruppe, DE
 EMAG, DE
 Federal Mogul, DE
 FlammAEROTEC, DE
 Ford Aquitaine, FR
 Ford, GB
 Ford Otosan, TR
 Freudenberg, DE
 General Motors, US
 GEWES, DE
 GKN, DE
 GRIS Umformtechnik, DE
 HEGENSCHIEDT-MFD, DE
 Helwan Diesel, EG
 IFA Rotorion, DE
 JD Norman, DE
 John Deere, FR
 KmB Technologie, DE
 KOKI Technik, DE
 Kordel, DE
 Krause & Mauser Maschinenbau, DE
 KRS-Seigert, DE
 KTR Tacke Kupplungstechnik, DE
 Küpper, DE
 Lakshmi, IN
 Linamar, DE
 Mahle, DE
 MAN Ferrostahl, DE
 Mannesmannrohr, DE
 MTS Traktorenwerk Minsk, BY
 MUBEA, DE
 Musashi Bockenau, DE
 Nabtesco ITG, DE
 NILES-SIMMONS Industrieanlagen, DE
 NZWL Neue Zahnradwerk Leipzig, DE
 Opel, DE
 Orsk Machine Building, RU
 Profiator, DE
 Reintjes, DE
 Schmidt Automotive GmbH, DE
 SEW, FR
 SHW, DE
 UKM, DE
 Visteon, US
 Volkswagen, DE
 VTF Group, CH
 VTZ Volszhky, RU
 Wildauer Schmiedewerke, DE
 Otto Zimmermann, DE

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH



Alexanderstraße 6
 D-04720 Döbeln
www.rasoma.de



In Ergänzung zu unseren seit vielen Jahren produzierten Senkrecht-Drehzentren der Baureihen DS und DZS für Futterteile steht nun auch ein leistungsfähiges Drehzentrum für Wellenteile zur Verfügung: unser neu entwickeltes DWS 250-4/600

seit 1919

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

A member of the NSH-Group

MIT TRADITION IN DIE ZUKUNFT.

RASOMA Senkrecht-Wellendrehzentrum DWS 250-4



RASOMA Senkrecht-Wellendrehzentrum DWS 250-4 mit automatisierter Werkstückzu- und -abführung



Großzügiger und gut zugänglicher Arbeitsraum

Konzept

- Zwei **unabhängig voneinander steuerbare Kreuzschlitten** ermöglichen eine simultane Bearbeitung von wellenförmigen Teilen mit zwei Werkzeugen bis zu einer Werkstücklänge von ca. 600mm (abhängig von Spannmittel und Spannprinzip).
- Fest montierter Spindelstock und verfahrbarer Reitstock mit fest eingebauter Spitze ergeben eine **hohe Stabilität** bei der Bearbeitung.
- Die Andrückkraft der Reitstockspitze ist programmierbar und kann damit **feinfühlig** bestimmt werden, sodass sowohl eine Stirnmitnehmer-Spitze-Bearbeitung als auch die Bearbeitung schlanker Wellen optimal möglich ist.
- Die Automatisierung der Prozesse ist auf vielfältige Weise realisierbar, zum Beispiel mit unserem maschinenintegrierten, bewährten, sehr flexiblen und preisgünstigen **RASOMA Knickarm-Ladeportal**.
- Der Arbeitsraum zeichnet sich durch **hervorragende Zugänglichkeit** zu den Sternrevolvern, zur Motorspindel und zum Reitstock sowie durch einen **problemlosen Spänefall** entlang der 90°-Bettflanke in den Späneförderer aus.
- Der stark verrippte Monoblock-Bettkörper wird zur Erreichung noch **besserer Dämpfungseigenschaften** zusätzlich, je nach Bearbeitungsaufgabe, gezielt mit mehr oder weniger Polymerbeton verfüllt.
- Der Späneaustrag kann wahlweise **links** oder **rechts** erfolgen. Für Wartungszwecke kann der Späneförderer in Förderrichtung oder **optional nach vorn** aus der Maschine gezogen werden.

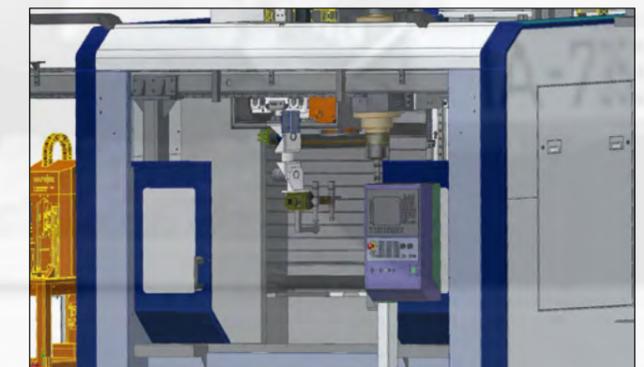
Besuchen Sie doch einfach mal unsere Internetseite. Dort finden Sie u.a. auch ein Video zur 4-Achs-Wellenbearbeitung auf DWS 250-4 in Echtzeit.

Technische Daten

DWS 250-4/600		
Arbeitsbereich		
Werkstück Ø, max.	mm	200
Werkstücklänge, max.	mm	ca. 600
Verfahrweg X1/X2-Achse (horizontal)	mm	400
Verfahrweg Z1/Z2-Achse (vertikal)	mm	800
Vorschubantriebe		
Kugelgewindespindel Ø, X1/X2	mm	50/50
Kugelgewindespindel Ø, Z1/Z2	mm	50/50
Eilgang X-Achsen	m/min	60
Eilgang Z-Achsen	m/min	60
Spindelstock		
Prinzip		fest
Motorspindel im Spindelstock		
Nennleistung, 100% ED	kW	28,3
Nenndrehmoment, 100% ED	Nm	300
Nenndrehzahl	U/min	900
Drehzahl, max.	U/min	3.500, optional 5.000
Spindelkopf mit Kurzkegel	Gr.	A6
Reitstock		
Prinzip		verfahrbar
Pinole		fest
Andrückkraft		programmierbar
Steuerung		
Fabrikat		SIEMENS
Typ		Si 840 D solution line
Werkzeugträger		
Prinzip		2 x Sternrevolver, SW380
Plätze		2 x 12
Werkzeugaufnahme		2 x VDI 40, optional Capto C4 und KM40
Angetriebene Werkzeuge, optional		2 x 12
Gewicht		
ca. (Maschine mit Portal)	kg	21.000



Maschinenintegriertes RASOMA-Knickarm-Ladeportal und Messstation



Prinzip der Be- und Entladung von wellenförmigen Teilen mit dem maschinenintegrierten RASOMA-Knickarm-Ladeportal