

Geschäftsbereiche der RASOMA

- Werkzeugmaschinen
- Sondermaschinen
- Automatisierungslösungen
- Komponentenfertigung
- 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

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
 Profilator, 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



RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

A member of the **NSH-Group**

seit 1919

MIT TRADITION IN DIE ZUKUNFT.

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

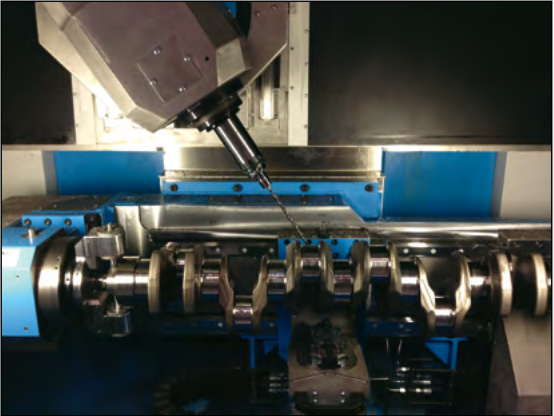
	FZS 2400	FZS 3200
Verfahrbereich X, mm	1.520	2.320
Verfahrweg Z, mm	600	600
Verfahrweg Y, mm	500	500
Motorleistung der Bearbeitungsspindel(n), kW, s1	16	16
Drehmoment, Nm	40	40
Nenndrehzahl, U/min	4.500	4.500
Drehzahlbereich, U/min	0...6.000	0...6.000
Werkzeugaufnahme	HSK 63	HSK 63
Breite, ohne Automation, 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



Minimale Mengenschmierung 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



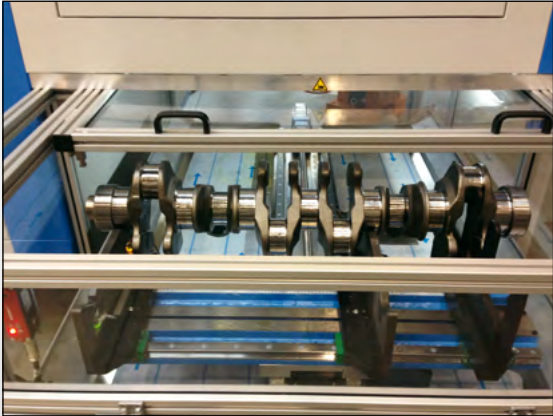
Stufenlos schwenkbare Werkzeugspindel sowie Spannvorrichtung mit Drehmodul und C-Achse, verschiebbaren Reitstock und verschiebbarer Mittenabstützung bei der Bearbeitung längerer Kurbelwellen



Werkzeugmagazin für 12 Werkzeuge



Kühlaggregat und Späneförderer



Schlitten für Be- und Entladung der Maschine