

Sonder

maschinen

Weitere realisierte Technologie-Lösungen



Geschäftsbereiche der RASOMA

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



Zweispindliges RASOMA Senkrecht-Drehzentrum DZS 250-2



RASOMA Endenbearbeitungszentrum EBZ 250x1000

Ausgewählte Referenzen der RASOMA

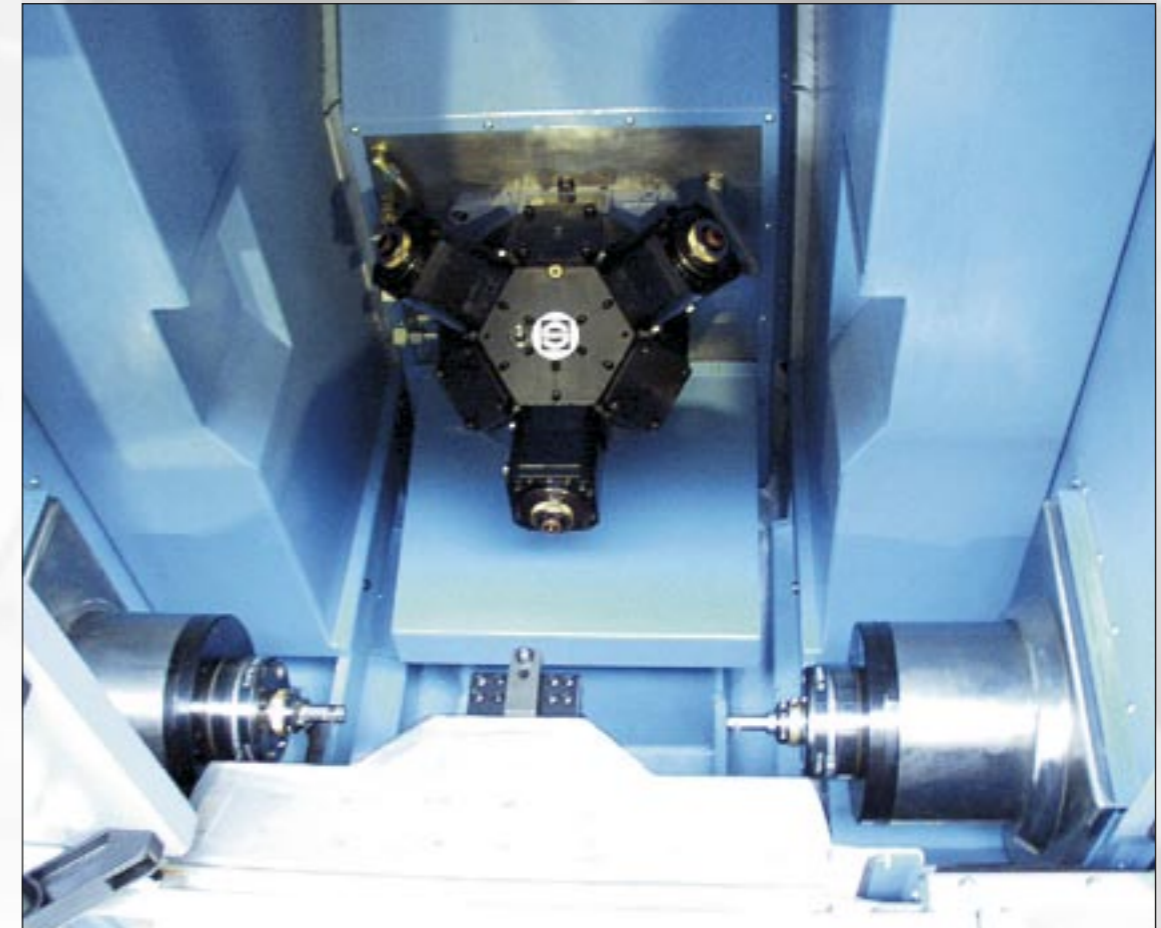
AD Steel Forge, D
Anji Precision, China
BMW, D
CMV, I
Daimler, D
Daimler, USA
Eifelwerk Gruppe, D
Federal Mogul, D
Ford, GB
Fräger, D
Freudenberg, D
General Motors, USA
KOKI Technik, D
Kordel, D
KmB Technologie, D
Küpper, D
Lakshmi, Indien
Linamar, D
Mahle, D
MAN Ferrostahl, D
Mannesmannrohr, D
MTS Minsk, BY
Neumayer Tekfor, D
NILES Simmons, D
Opel, D
Orsk Machine Building, RUS
Siemens VDO, D
Visteon, USA
Volkswagen, D
VTF Group, CH
Weigl Antriebstechnik, D

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

Alexanderstraße 6
D-04720 Döbeln

www.rasoma.de



seit 1919

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

Wir bieten Lösungen:

Technologie und Technik
Nicht nur für die Fahrzeugindustrie!

Realisierte Lösungen Sondermaschinen

Automatisierungstechnik



Sondermaschine zur Bearbeitung von 2 Auswuchtbohrungen Ø20 einschließlich taktzeitneutralem Anflächern an Motorrad-Kurbelwellen

Taktzeit: 49 Sekunden



Sondermaschine zur Bearbeitung der Innenfase an Kolbenringen

- Automatisch zuführen, spannen, bearbeiten, abführen
- Hohe Genauigkeitsanforderungen

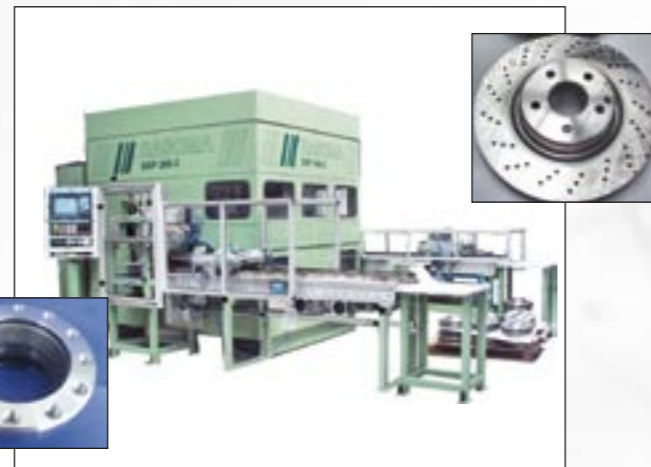
Taktzeit: 6 Sekunden



Anlage zur Komplettfertigung von Dichtringen aus gesinterten Kunststoff für Lenkgetriebe

- inkl. Auspressen der Sinterdorne
- inkl. Dehnprüfung
- inkl. Sortieren in i.O., n.i.O. und SPS-Teile

Taktzeit: 34 Dichtringe in 60 Sekunden



Doppelspindel Sondermaschine DSP 360-2

Bearbeitungsbeispiel Bremsscheiben:

Lageorientiertes Perforieren von innenbelüfteten Bremsscheiben mit folgenden Vorteilen

- automatische Erkennung von verschiedenen Bremsscheiben mit verschiedenen Bohrbildern
- automatisches Wenden der Bremsscheibe
- Erkennung der Belüftungsverrippung
- Keine Mehrspindel-Bohrköpfe erforderlich
- Werkzeugverschleiß- und -bruchüberwachung

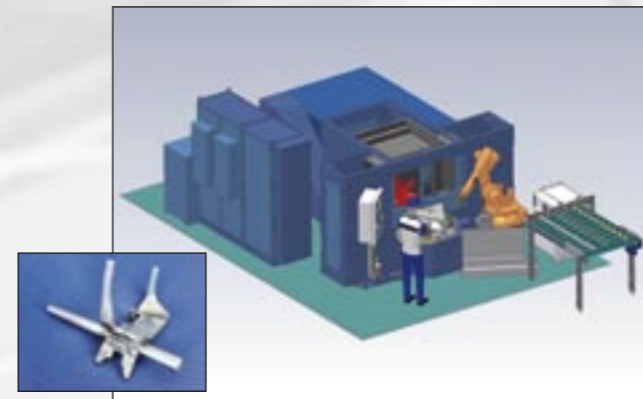
Taktzeit: 49 Sekunden für 110 Bohrungen

Bearbeitungsbeispiel Kegelagerringe:

Plandrehen und 12 x bohren/gewinden M18 x 1,5 in großen Kegelagerringen

- Automatische Erkennung und Bearbeitung von Teilkreisen Ø100 bis Ø170
- Werkzeugverschleiß- und -bruchüberwachung

Taktzeit: 61 Sekunden



Sondermaschine zur achsgenauen, dreiseitigen Bearbeitung von Schaltgabeln für PKW-Getriebe

- Fertigung satzweise (=3 Stück)
- Zulässige Lageabweichung von Koaxialität und Mittigkeit extrem niedrig

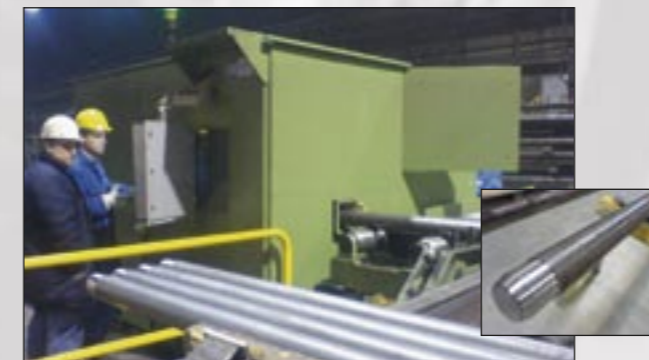
Taktzeit: 8 Sekunden für einen Satz



Sondermaschine zur achsgenauen, dreiseitigen Bearbeitung von Schalthülsen für PKW-Getriebe

- 2 Motorspindeln für Ø21N6, Fase, Planseite
- 6-fach-Kronenrevolver für Ø15,9, rückwärtsentgraten, Ø16S6 und fasen

Taktzeit: 22 Sekunden



Sondermaschine zur Bearbeitung der Köpfe von bis 18m langen Dornstangen

- Automatische Zu- und Abführung der Werkstücke
- Robuste, walzwerkgerechte Ausführung



Sondermaschine zur Bearbeitung der Hälse von Gasflaschen

- Flaschenabmessungen bis Ø400 und 2.500mm Länge
- Ablängen, Kernloch bohren, Planfräsen, Außen- und Innen-Ø, Gewinde fräsen

Taktzeit: <60 Sekunden

Maschine in der Regel bestehend aus

- Drei Bearbeitungsstationen
- Linienportal mit zwei Vertikaleinheiten
- Wendestation mit integrierter Unterdruckreinigung
- Hydraulische Spannstation
- Späneförderer
- CNC-Steuerung Siemens 840D



Sondermaschine zur Bearbeitung der Lagerbohrungen von Mitnehmern und Mitnehmerringen für LKW-Gelenkwellen

Bearbeitungsbeispiel Mitnehmer:

Taktzeit für Bohren, Feinbohren und Drehen der Sicherungsnuten sowie Vermessen der Bohrungen: 85 Sekunden