

Klein, kompakt und gut bedienbar

Hochproduktive Rundtransfermaschinen auf kleinster Fläche

Der Schweizer Spezialist Imoberdorf AG ist bekannt für seine hochproduktiven Rundtaktmaschinen, die je nach Teilekomplexität über 6 bis 15 Bearbeitungsstationen verfügen. Im Fokus aktueller Maschinenentwicklungen des Unternehmens steht der Anspruch, noch kleiner und kompakter zu bauen, ohne die gute Bedienbarkeit aus den Augen zu verlieren.



Flächenproduktivität wirtschaftlich umgesetzt. Spindeldrehzahlen bis zu 40 000 U/min, mit bis zu 14 Bearbeitungsspindeln auf nur 11 Quadratmetern Aufstellfläche

In der Acht-Stationen-Rundtaktmaschine Imo-Compact arbeiten bis zu 14 Spindeln und das auf gerade 11 Quadratmetern Platzbedarf. Den Betreibern gibt dies die Möglichkeit, entweder in kleinen Fertigungsbetrieben auf wenigen Quadratmetern wirtschaftlich zu arbeiten, oder verkettet in Großbetrieben flexibel und hochproduktiv zu sein. Die Einsatzgebiete dieser Maschinengeneration erstrecken sich über sämtliche NE-Metalle bis Guss und Stahl und in jegliche Industriezweige wie in der Automobilindustrie, Hydraulik und Pneumatik sowie in der Stecker- und Uhrenindustrie.

Der modulare Aufbau aller Imoberdorf-Maschinen weist einen enorm hohen und über alle Maschinenplattformen durchgängigen Standard auf. Dazu tragen die Tischantriebe bei, die maßgeblich die Präzision und schnelle Taktzeiten beeinflussen. Die Schaltzeiten auf der Imo-Compact erreichen Werte unter 0,2 Sekunden.

Zugänglich und zeitsparend

So gestaltet sich das Erscheinungsbild einer modernen Werkzeugmaschine. In der Rundtaktmaschine zeigt sich dies unter anderem durch eine gute Zugänglichkeit an die einzelnen Einheiten und große Verschiebtüren, die auch gleich die Dachkonstruktion mit öffnen, um abtropfendes Kühlmedium zu vermeiden.



Die Maschinen lassen sich in kleinen Fertigungsbetrieben auf wenigen Quadratmetern wirtschaftlich betreiben. Sie können aber auch verkettet in Großbetrieben flexibel und hochproduktiv zum Einsatz kommen

Keine Angst vor dem Umrüsten

Es ist eine Forderung aus der modernen Fertigung, sich den kleineren Losgrößen und den größeren Teilefamilien anzupassen. Deshalb setzt die Imoberdorf AG sehr stark auf die modernen Möglichkeiten der CNC-Antriebs- und Steuerungstechnik. Hier wird durchgängig auf Siemens gesetzt und somit auch neueste Generationen wie die Solution Line verbaut. In Verbindung mit der haus-eigenen Bedienoberfläche gewährleistet dies eine hohe Performance und Bedienfreundlichkeit der Fertigungsanlage.

Einziger Anbieter linearer Bearbeitungseinheiten

Erhöhte Präzision und beste Oberflächengüten werden durch lineare wassergekühlte Bearbeitungseinheiten erzielt, die unter anderem auf der Imo-Compact zur Anwendung kommen. Gerade bei komplexen Interpolationen mehrerer Achsen kommen die

hohe Beschleunigung und die physikalischen Vorteile der Lineartechnologie voll zum Tragen. In Verbindung mit Spindeldrehzahlen von bis zu 40 000 U/min werden höchste Ansprüche erfüllt.

Teilezuführung in verschiedenster Form

In der Rundtaktwelt werden Bauteile in verschiedenster Weise bearbeitet und demnach auch verschieden zugeführt. Die Applikation eines „Pick and Place“-Systems, eines Roboters und natürlich die Bearbeitung von der Stange sind standardmäßig vorgesehen. Die Bauteilgrößen auf der Imo-Compact bewegen sich bei kubischen Bauteilen in dem Bereich von 50 x 50 x 32 mm, der maximal zugeführte Stangendurchmesser liegt bei 50 mm.

Imoberdorf AG
www.imoberdorf.com

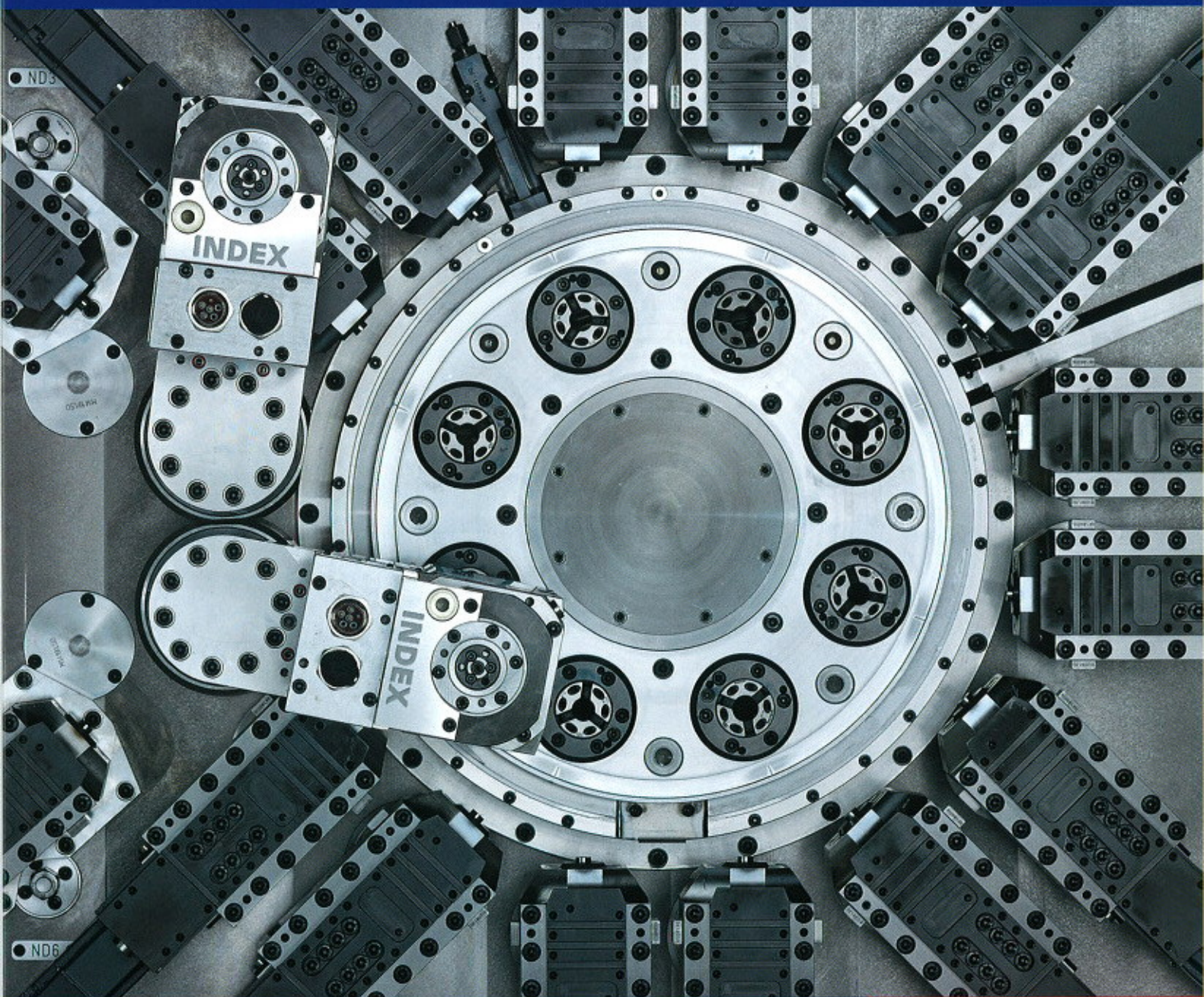


Direkt gefragt:

Klaus Ludwig
Vice President
Hwacheon Ltd.

► Seite 10

11 2011



MASCHINEN
Evolution
bei Rundtakt-
maschinen

► Seite 40

WERKZEUGE
Spannlösung
sorgt für kurze
Zykluszeiten

► Seite 64

ANLAGEN, VERFAHREN
Arbeitsraumgestal-
tung: Systemschutz
für „ μ -otope“

► Seite 80



Special

Präzision aus
der Schweiz

► Seite 38