

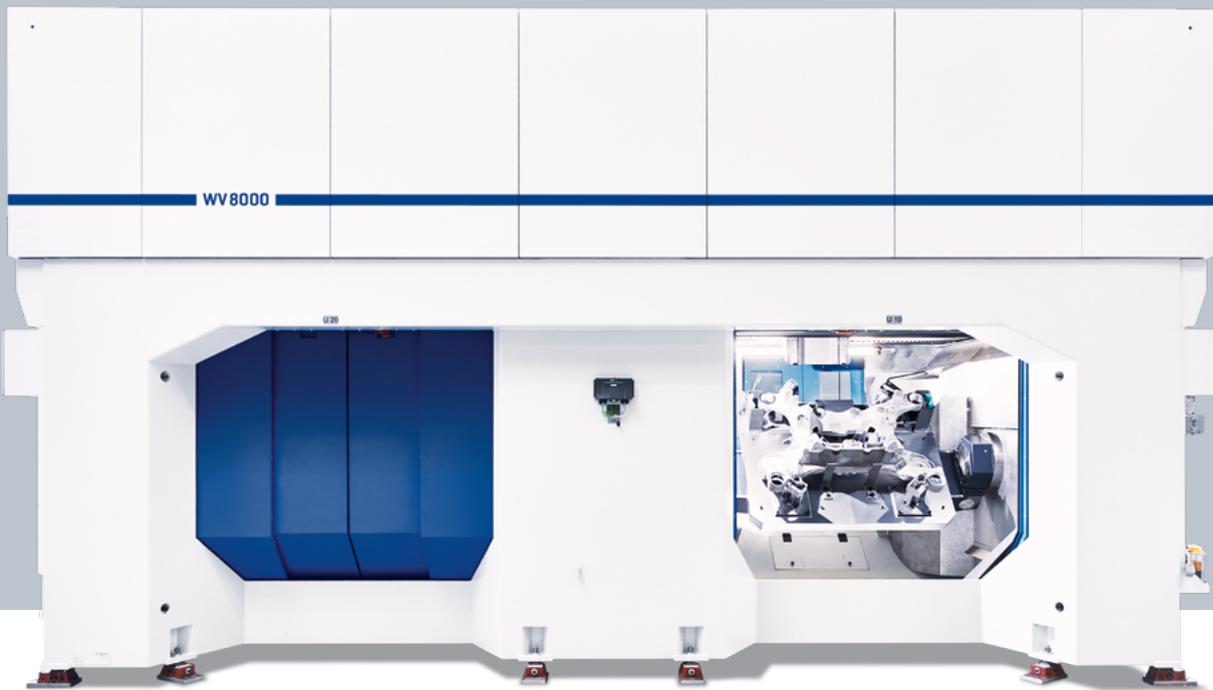
wenzler

A HELLER company



EINE ECHE GRÖSSE FÜR STRUKTURBAUTEILE IM SERIENLEICHTBAU **WV 8000**

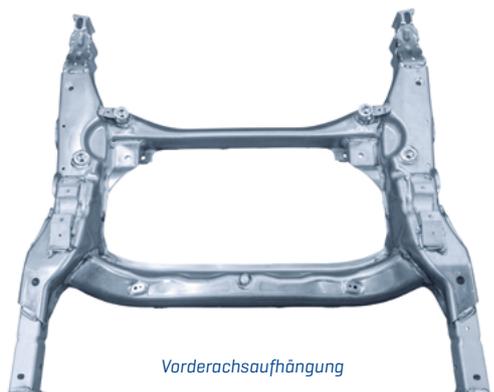
www.august-wenzler.de



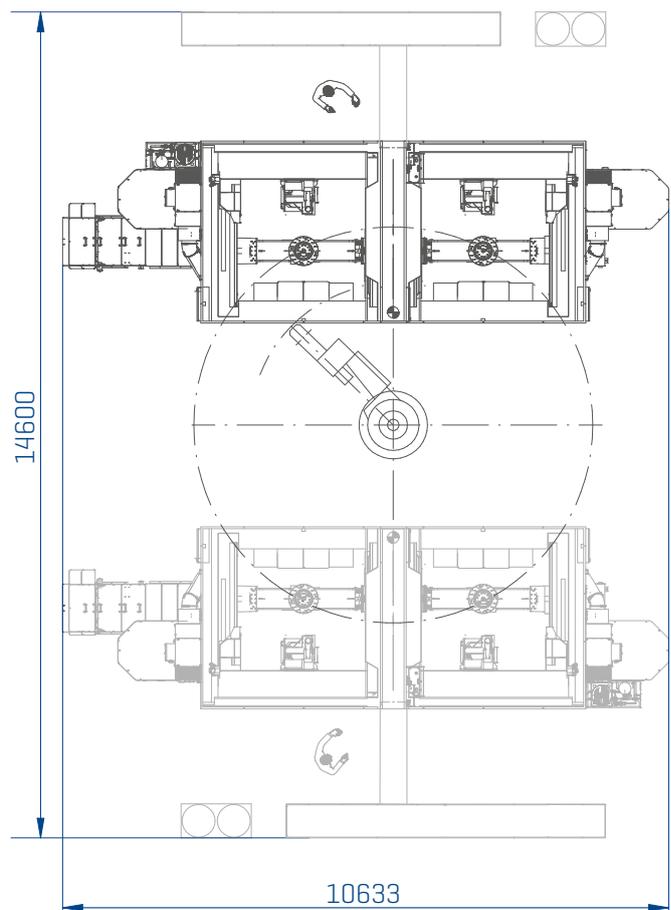
WV 8000 – Zwei Spindeln, zwei autarke Zentren

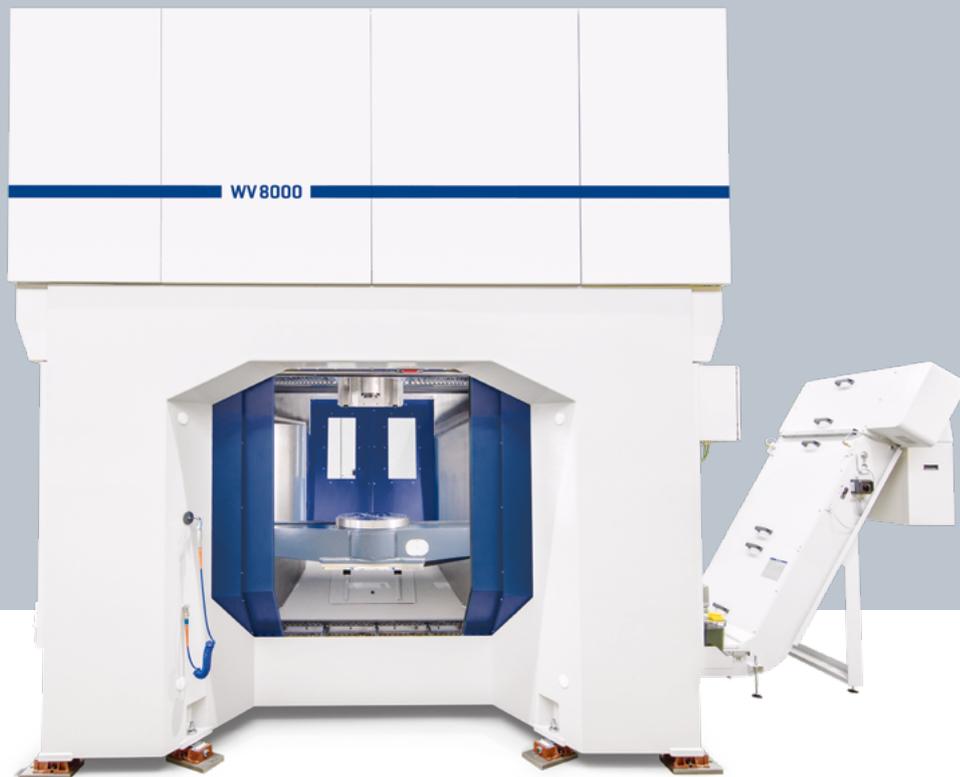
Die WV 8000 besteht aus zwei autarken 5-Achs-Bearbeitungszentren und integriert so zwei Maschinen in einem Maschinengrundkörper. Durch diese kompakte Bauweise bietet die WV 8000 uneingeschränkte Zugangsmöglichkeiten. Auf einer Grundfläche von 10633 x 5500 mm erhalten Sie somit zwei 5-Achs-Zentren, die optimal be- und entladen werden können – ein wesentlicher Vorteil bei materialflussoptimierten Layouts. Die beiden Zentren arbeiten autark und teilen sich außer der Steuerung nur die Versorgungsaggregate.

Zudem besteht die Möglichkeit, mehrere Bearbeitungszentren vom Typ WV 8000 zu koppeln. Intelligente Automation kann die Maschinen verbinden und den Produktionsfluss optimieren.



Vorderachsaufhängung

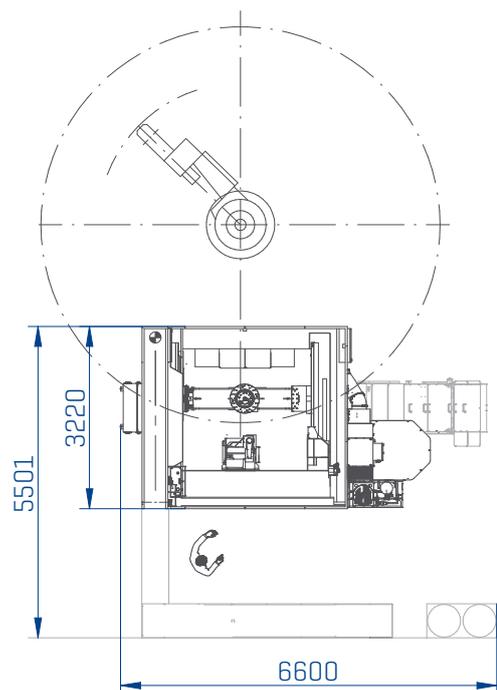




WV 8000 – Größer denken, besser bearbeiten

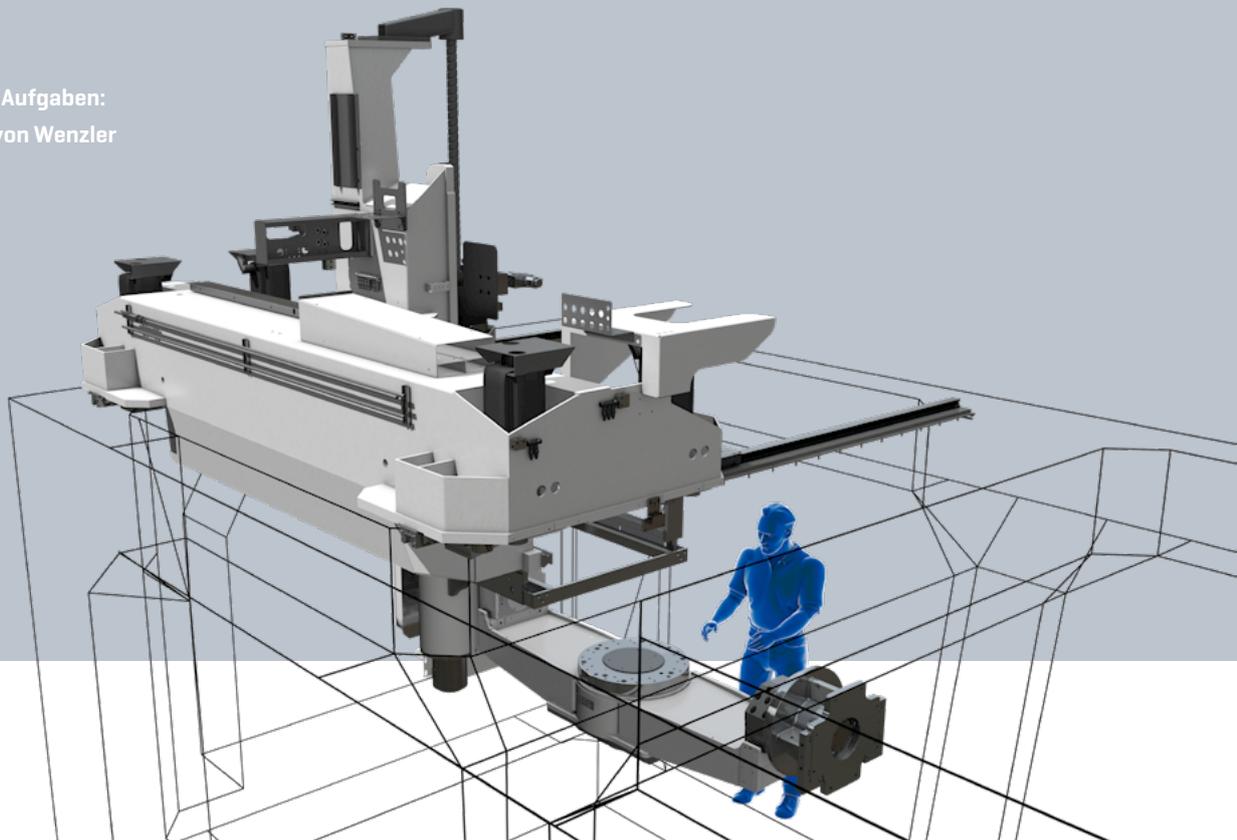
Die konsequente Auslegung der WV 8000 für Strukturwerkstücke bietet grundlegende Vorteile. Zu den Stärken des vertikalen Bearbeitungszentrums gehören unter anderem die gute Automatisierbarkeit, der freie Spänefall und die hohe Agilität. Der schlanke Maschinentisch garantiert eine gute Erreichbarkeit des Werkstückes – oftmals ist dadurch eine 6-Seiten-Bearbeitung in einer Aufspannung möglich.

Die Achsenkonfiguration, bei der sich die translatorischen Achsen im Werkzeug und die rotativen Achsen im Werkstück befinden, ermöglicht die Integration von Verfahrenswegen mit den Abmessungen 1500 x 1250 mm in eine Grundfläche von 5501 x 6600 mm. Gleichzeitig ist eine großzügige Zugänglichkeit für den Bediener und bei der Be- und Entladung gegeben. Die Position des Schaltschranks kann, dem Layout entsprechend, frei gewählt werden.



Vorderachsaufhängung

Geschaffen für große Aufgaben:
Bearbeitungseinheit von Wenzler



WV 8000 – Ein agiles Bearbeitungszentrum

Die WV 8000 verfügt über besondere Konstruktionsmerkmale, die in der industriellen Anwendung entscheidende Vorteile bedeuten. Ein stabiler, selbsttragender und schwingungsdämpfender Kubus bildet den Grundkörper der Maschine.

Dieser Kubus trägt die 3-Achs-Einheit und ermöglicht Zugänge zum Bearbeitungsraum von zwei gegenüberliegenden Seiten. Die Rundachsaufhängungen und Magazine sind in den verbleibenden seitlichen Öffnungen integriert. Zur Steigerung der Agilität und Wirtschaftlichkeit wird der Kubus in Stahlschalenbauweise ausgeführt und der Schalen-Kubus mit einem schwingungsdämpfenden, selbstaushärtendem Spezialmaterial [Hydropol®] gefüllt.

Technische Highlights des vertikalen 5-Achs-Bearbeitungszentrums:

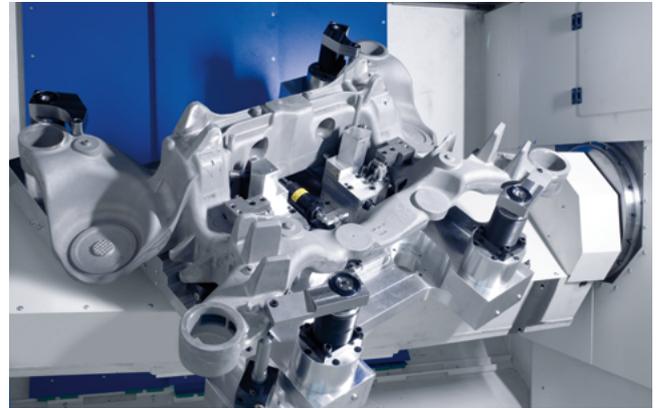
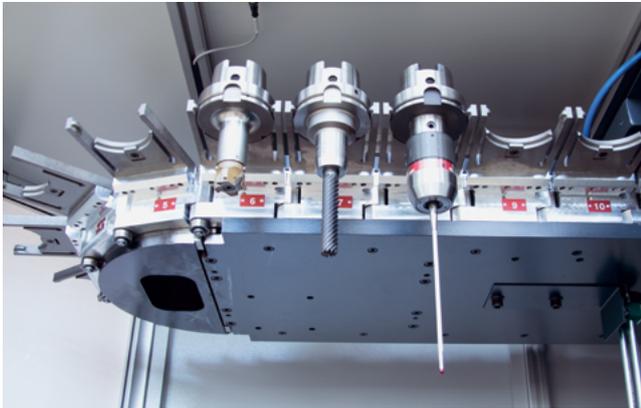
- Große Verfahrbereiche
- Werkzeugwechsel per Pick-up
- Leichte kinematische Massen für hohe Geschwindigkeiten bei steilen Beschleunigungsrampen
- Großzügige Zugänglichkeit von zwei Seiten
- Manuelles sowie automatisches Be- und Entladen möglich
- Optimaler Spänefluss
- Minimalmengen-Schmierung
- Rundachsen werden direkt angetrieben



Querträger



Vorderachsaufhängung



Prozesskompetenz von Wenzler

Als Turn-Key-Maschinenbauer bieten wir Ihnen den kompletten Zerspanungsprozess von der Planung bis zur Umsetzung. Darüber hinaus automatisieren wir Ihre Gesamtanlage und binden die Teilnehmer einer erweiterten Wertschöpfung ein. Sämtliche Teilnehmer können über einen zentralen Rechner visualisiert und deren Grundfunktionen von diesem aus gesteuert werden. Das Einbinden von MDE/BDE-Schnittstellen gehört ebenfalls zu unserem Leistungsumfang.

Produktivität auf deutlich höherem Niveau

Durch koordinierte Bauteileabfrage und Spannstrategie verbessert unsere intelligente Spannvorrichtung Ihre Produktivität und Prozesssicherheit. Integrierte Sensoren sorgen dafür, dass das Werkstück korrekt geladen, in seiner geometrischen Form innerhalb der Toleranz und optimal eingespannt ist. Durch kontinuierliche Datenübertragung optimiert diese Inhouse-Entwicklung die Bearbeitung von Aluminium-Strukturbauteilen.



Hinterachsufhängung

WV 8000 – Technische Daten

Arbeitsbereich

- X-Achse 1500 mm
- Y-Achse 1250 mm
- Z-Achse 880 mm

Vorschubgeschwindigkeit

- Eilgang
 - X-, Y-, Z-Achse 100 m/min
- Achsenbeschleunigung
 - X-Achse 8 m/s²
 - Y-, Z-Achse 10 m/s²
- Ruck
 - X-, Y-Achse 100 m/s³
 - Z-Achse 150 m/s³

Tischbeladung

- Max. Gewicht 350 kg

Arbeitsspindel

- | | | |
|----------------------|-------------------------|-------------------------|
| ▪ Werkzeugaufnahme | HSK 63 | HSK 100 |
| ▪ Drehzahlbereich | 16000 min ⁻¹ | 10000 min ⁻¹ |
| ▪ Leistung S6/40% ED | 34 kW | 40 kW |
| ▪ Max. Drehmoment | 85 Nm | 175 Nm |

Werkzeugmagazin

- | | | |
|-----------------------------------|--------|--------|
| ▪ Plätze | 36 | 45 |
| ▪ Länge | 700 mm | 700 mm |
| ▪ Max. Ø [ohne freien Nebenplatz] | 120 mm | 120 mm |
| ▪ Max. Ø [bei freiem Nebenplatz] | 200 mm | 200 mm |
| ▪ Werkzeug Gewicht max. | 20 kg | 20 kg |
| ▪ Zuladung | 200 kg | 315 kg |
| ▪ Werkzeugwechselzeit | 3 s | 3 s |

Als mittelständisch geführtes Unternehmen kann Wenzler schnell und flexibel auf individuelle Anforderungen reagieren. Die In-House-Produktion aller Know-how-spezifischen Komponenten der Wenzler Bearbeitungszentren garantiert unseren Kunden einen überdurchschnittlich hohen Qualitätsstandard und sichere, wirtschaftliche Lösungen.

Haben Sie Fragen rund um die WV8000 und zu unseren Leistungen? Wir freuen uns darauf, mit Ihnen in Kontakt zu treten und über Ihre Anforderungen zu sprechen.