



Bearbeitungslinie für die Bearbeitung der Bremsbügelhalter

Sie besteht aus 4 CNC-gesteuerten 3D-Arbeitsmodulen in Zellenausführung. Die Module sind mit dem Förderer für die Werkstücke verbunden. Die Anlage ist mit einer Spanwirtschaft und jedes Modul mit einer Absaugeinrichtung ausgerüstet.

Foto der technologischen Linie:



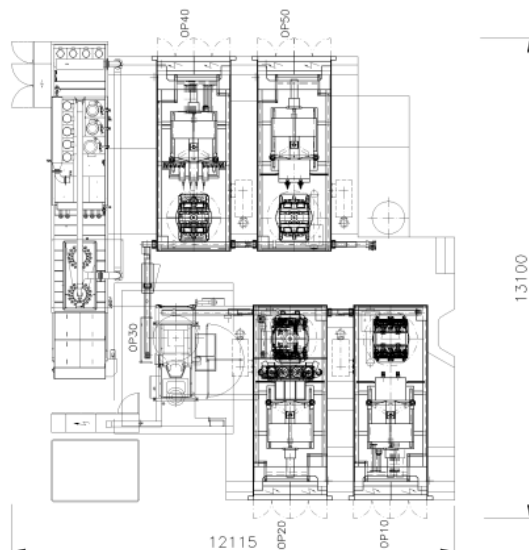
Werkstück: Halbzeug des Bremsbügelhalters



Finalprodukt des Bremsbügelhalters



Schema der technologischen Linie:



- *Im Hinblick auf die ständige Entwicklung sind die Angaben in Details unverbindlich, die Grundaussführung kann nach Kundenanforderungen angepasst werden.*

Zu bearbeitendes Werkstück:

Werkstück: Halter der Scheibenbremse für PKW

Werkstoff: Abguss aus Sphäroguss GGG 55 nach DIN

Durchzuführende Operationen:

OP 10 Fräsen der Flächen P und Stirnseiten der Rauchabzüge, Bearbeitung des Gehäuseabsatzes, Bohren der Montageöffnungen.

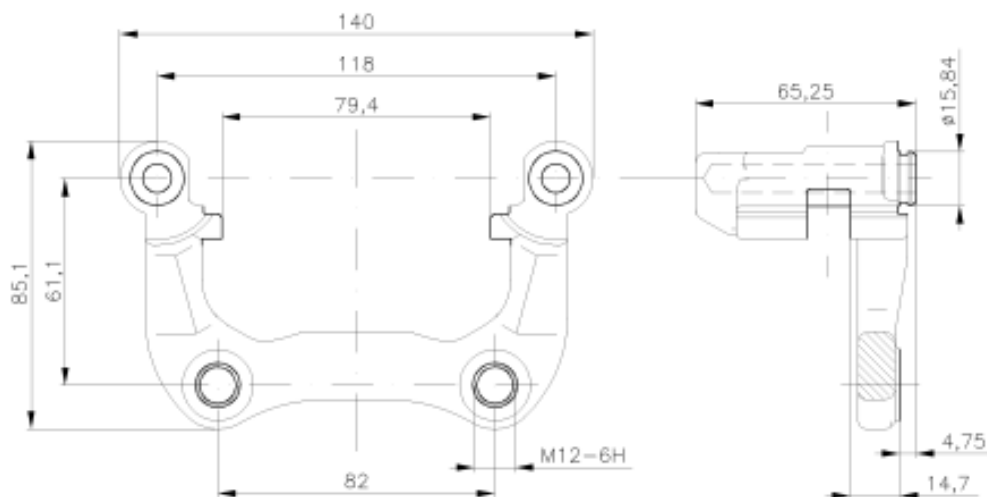
OP 20 Fräsen der Nute

OP 30 Räumen (Firma HOFFMAN)

OP 40 Anbohren der Bohrungen für Führungsbolzen, Bohren der Bohrungen für Führungsbolzen, Reiboperation an den Bohrungen für Führungsbolzen

OP 50 Gewindeschneiden der Montagebohrungen, Einstearbeiten für Nuten für Staubkappen

Schema des zu bearbeitenden Werkstückes



- *Im Hinblick auf die ständige Entwicklung sind die Angaben in Details unverbindlich, die Grundaussführung kann nach Kundenanforderungen angepasst werden.*