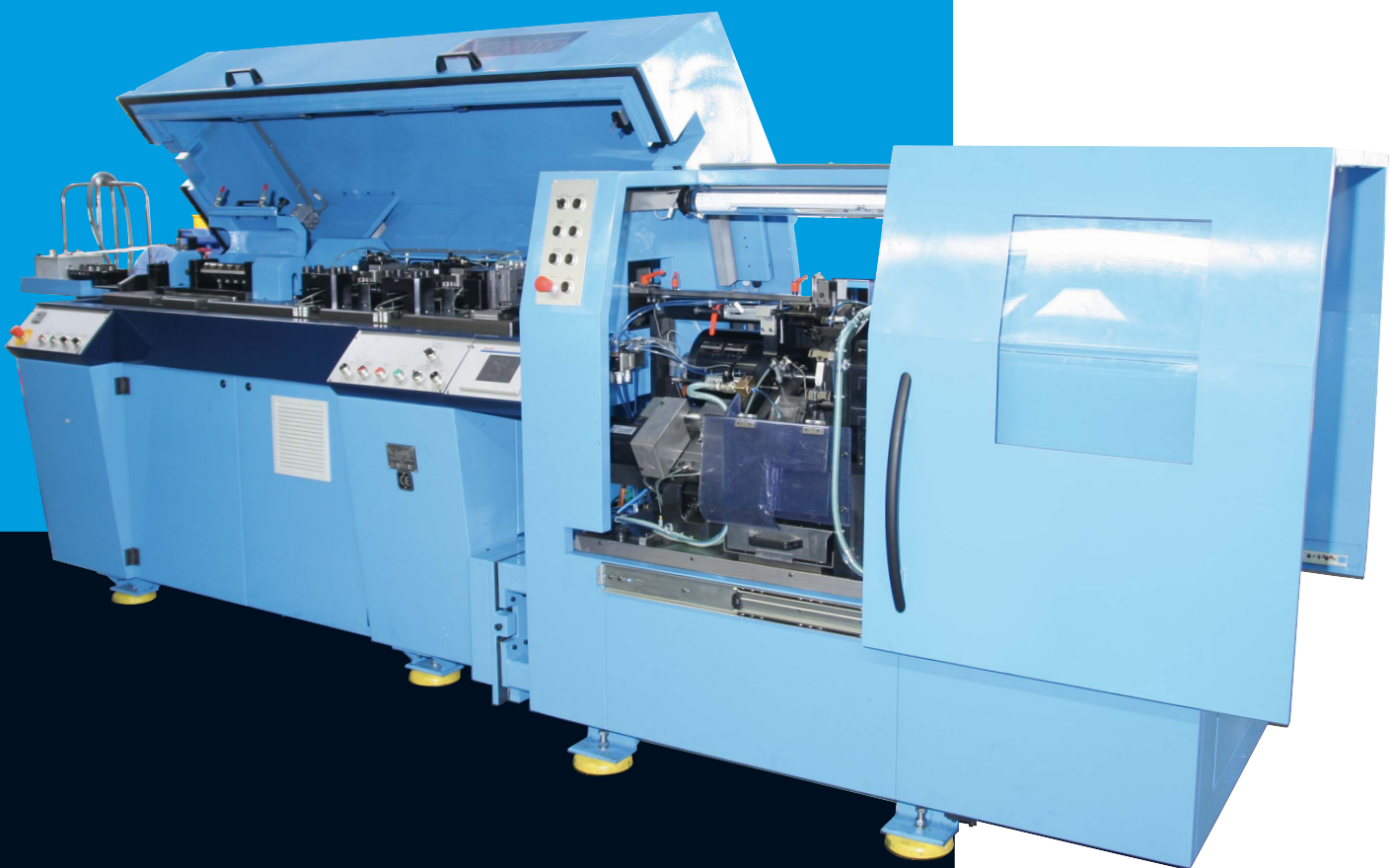


PRÄZISION + GESCHWINDIGKEIT = EFFIZIENZ

PrecisionShape MJE 2

- Flexible Endenbearbeitung bei hoher Geschwindigkeit
- Vom Ring zum Fertigteil in einem Bearbeitungsgang

ENDENBEARBEITUNG



bündgens
Jouhsen
MASCHINENBAU GMBH

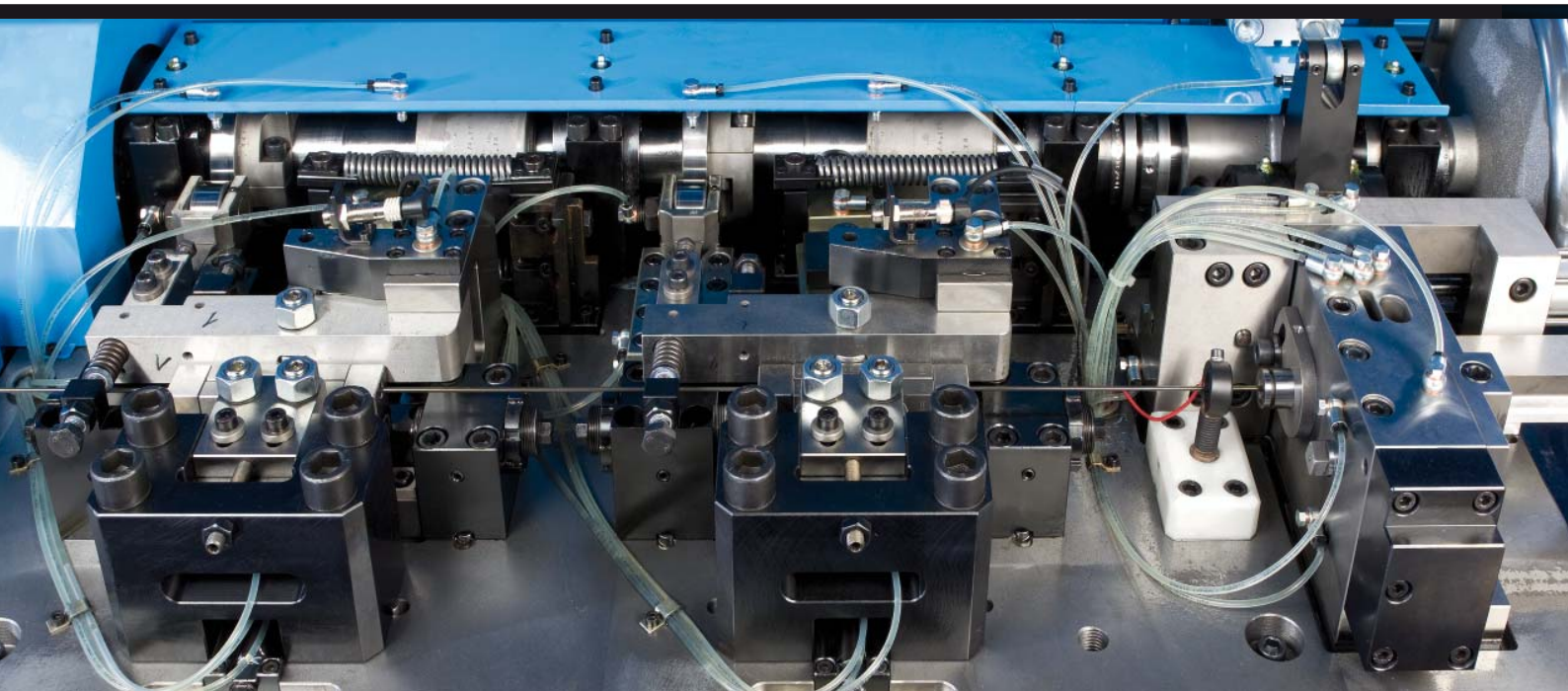
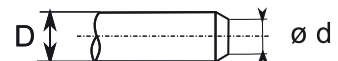
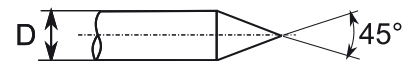
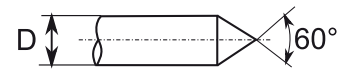
www.jouhsen.de

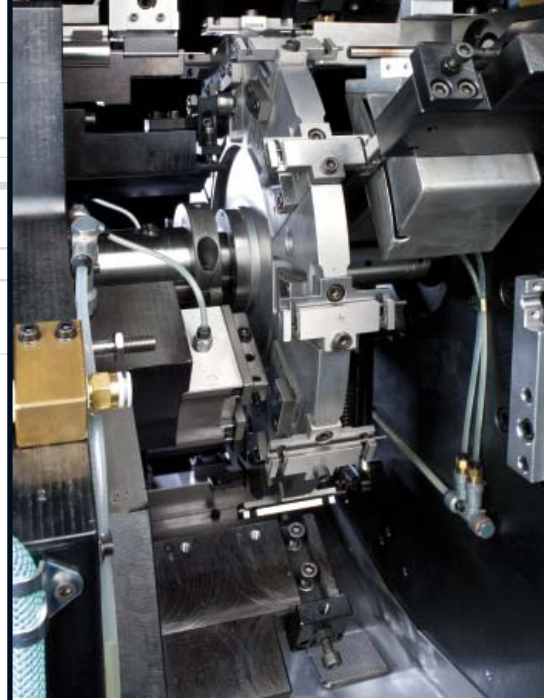
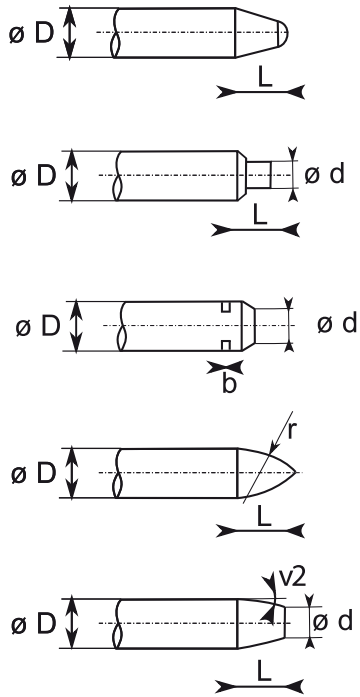
Diese Maschine ersetzt herkömmliche Drehmaschinen und übertrifft deren Geschwindigkeit um ein Vielfaches

Ein doppeltes Hebelsystem zieht den Draht mit großer Präzision und sehr hoher Geschwindigkeit ein. Nachdem die Teile über ein Buchse-Buchse-System geschnitten wurden, werden sie in einem Transportteller aufgenommen. Sie werden in kurzem Abstand zum Zerpanungsprozess geklemmt, so dass eine besonders hohe Rundlaufgenauigkeit erzielt wird. Im Transportteller werden die Teile gegen einen Festanschlag ausgerichtet, so dass sich Längentoleranzen der Werkstücke nicht auf die Endenform auswirken.

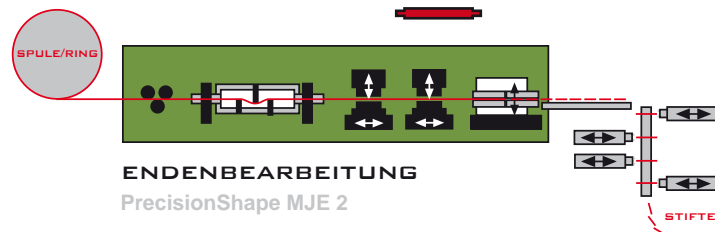
Es können vier rotierende Werkzeuge eingesetzt werden (je Seite zwei). Dabei wird eine Leistung bis 200 Stk/Min. realisiert. Für Drahtdurchmesser bis 6 mm und Längen bis 150 mm.

Die Maschine besteht aus zwei unabhängigen Komponenten der Richt- und Abschneidemaschine und der Endenbearbeitungsmaschine.





PrecisionShape MJE 2



Technische Merkmale der Richt- und Abschneidemaschine

- Schwingungsfreier Aufbau mit präzise geschliffenen, austauschbaren Linearführungen zur Werkzeugaufnahme. Einzug, Abschneidesystem und Zerspanung werden über eine Welle mit geteilten Kurven angesteuert.
- Zwei Einzugsschlitten für ein optimales Richtergebnis bei langen Teilen.
- Richten mit Rollenrichtapparat oder rotierendem Richtapparat.
- Überwachungsfunktionen: Drahtende, Drahtknick, Drahtschmierung, Druckluft, Zentralschmierung der Maschine, Maschinennachlauf, Zähler für Betriebsstunden und Produktionsstückzahl
- Betriebsarten: Dauerbetrieb, Handbetrieb, Tippbetrieb, programmierbare, bedienungsfreie Nachlaufzeit.
- Die Richt- und Abschneidemaschine ist auch ohne Endenbearbeitung einzusetzen.
- Das geschlossene Maschinengehäuse dämmt den Schall effektiv und ist von allen Seiten leicht zugänglich. Antrieb, Elektronik und Zentralschmierung sind integriert.
- Eine bedienerfreie Produktion ist möglich.



Technische Daten

MJE2

Technische Merkmale Endenbearbeitungseinheit

- Präzisionsbearbeitung von abgeschnittenen Drahtschäften mit vielfältigen Endenformen.
- Längeneinstellung mit CNC-Achsen über Touchpanel, Anfaswerkzeuge für den gesamten Durchmesserbereich: Dadurch kurze Rüstzeiten. Einstellung von Spindeldrehzahl, Vorschub und Bearbeitungslänge über Touchpanel mit Programmspeicher.
- 2 Bearbeitungsstationen je Abschnittseite.
- Sehr geringe Rundlauftoleranzen durch Spannen nahe am Bearbeitungspunkt. Transportrad dient nicht zur Positionierung der Teile.
- Exakte Endenformen unabhängig von der Längentoleranz der Teile durch Schieben der Teile auf die Bearbeitungsposition.
- Max. Leistung und hohe Flexibilität durch CNC-Bewegungsabläufe.
- Gute Zugänglichkeit des Bearbeitungsraums.
- Ölzentralschmierung aller wesentlichen Lagerstellen.
- Getrenntes Ausbringen von Spänen und Kühlschmierstoff.
- Umlaufsystem für Kühlschmierstoff (Hochdruckpumpe, Filter).
- Geräuschgedämmt.

Drahtdurchmesser	2,0 - 6,0 mm
Abschnittlänge	25 - 150 mm
Bearbeitung	Eine Werkzeugeinheit pro Seite (Option: Zwei Werkzeugeinheiten pro Seite)
Leistung	bis zu 200 Stk/Min
Längentoleranz	± 0,05 mm
Anschlussleistung	20 kVA
Maschinensteuerung	Bosch-Rexroth SPS mit Touch Panel
Zentralschmierung	installiert
Einzugssystem	mechanisch, 2 Einzugshebel
Modularer Aufbau	ja
Drehzahl stufenlos regelbar	ja
Abmessung	L = 5.300 mm B = 1.300 mm H = 1.800 mm
Gewicht	3.600 kg
Geräuschpegel	<80 dB(A)

Technische Änderungen vorbehalten. Stand 04.08