

Doppelspindel- Bearbeitungszentrum

DSP 450



Perforieren, Duppen und Befräsen von Bremsscheiben

*102 Bohrungen in 50 Sekunden
(1 Bohrspindel pro Seite in der Maschine)*

seit 1895

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

A member of the NSH-Group

MIT TRADITION IN DIE ZUKUNFT.

Wir stellen vor

Das doppelspindlige Bearbeitungszentrum erlaubt die Bearbeitung von zwei Werkstücken gleichzeitig und ist mit 2, optional 4 oder 6 Bohrspindeln ausgerüstet. Mit dieser Maschine können beliebig viele Bohrungen realisiert werden.

Die automatische Beladung über einen Rohteilspeicher ist mit einer Werkstückausrichtung gekoppelt, um die verschiedenen Bohrbilder lageorientiert in die Bremsscheiben einbringen zu können. Zudem erfolgt eine Höhen-Positionierung der Bremsscheiben für die unterschiedlichen Höhen. Die so ermittelten Höheneinstellmasse werden für den Bearbeitungsvorgang in der Steuerung hinterlegt.

Für jeden Bremsscheibentyp ist steuerseitig ein Bearbeitungsprogramm für das entsprechende Bohrbild hinterlegt. Eine Wendestation verbindet die 1. und 2. Aufspannung.

Über eine Fertigteillrollenbahn werden die fertigen Teile ausgeschleust.

Technische Daten

Arbeitsbereich	
Bremsscheibendurchmesser	max. 450 mm
Bremsscheibendicke	8-45 mm
Schlittenweg X	1.170 mm
Schlittenweg Z	380 mm
Hauptspindel	
Motorspindel	Siemens Torque motor
Spindelkopf DIN 55026	A6
Drehspindelbohrung	32 mm
Drehzahl	Max 280 U/min
Bohrspindeln	
Anzahl	2, optional 4 oder 6
Motorspindel	Siemens Drehstermotor
Spindelkopf	HSK 50
Drehzahl, max.	10.000 opt.16.000 U/min
Vorschubantrieb	
Eilganggeschwindigkeit XY	60m / min
Durchmesser Kugelrollspindel XY	40 mm
Druckluftanschluss	
	6 bar
Elektrische Anschlussdaten	
Betriebsspannung	3/PEN AC 50 Hz 400V
Steuerspannung	24 VDC
Netzfrequenz	50 Hz
Nennstrom	175 A
Anschlusswert	105 kV A
Max. Vorsicherung	250 A
Platzbedarf	
Länge (mit Späneförderer)	~7400 mm
Breite	~5600 mm
Höhe	~3500 mm



Perforieren von Bremsscheiben:
0,25...0,6 Sekunden je Bohrung zzgl. 9 Sekunden für automatische Be- und Entladung



Bremsscheiben eines Sportwagenherstellers
mit Einfräsungen,
hergestellt auf einer RASOMA DSP 450

RASOMA
Werkzeugmaschinen GmbH



Alexanderstraße 6
D-04720 Döbeln
www.rasoma.de