



MASCHINENBAU + AUTOMATISIERUNG

BEIDSEITIGE BEARBEITUNG VON WELLEN: SEMA ME-60-X



SEMA ME-60-X

ENDENBEARBEITUNG – STANDARD

- beidseitig Scheibenrevolver (12/16-fach) mit Werkzeugspindeln, HSK 63 / HSK 80
- Rohteil: Stangenmaterial (max. Ø 200 mm, bis 1.200 mm Länge)*
- beidseitige, parallele Bearbeitung beider Enden
- Bohren, Fräsen, Drehen, Gewinden, Senken, Reiben, Fasen – taktzeitoptimiert
- Kühlung: Emulsion/Öl
- optimiert auf folgende Werkstücke: Motor- & Getriebewellen, Kurbel- und Ausgleichswellen, Lenkungszahnstangen, spezielle Rohre, achs- & wellenförmige Geometrien



*Teilespektrum individuell erweiterbar (NC-Programm-Anwahl, automatische Längen-Verstellung der Spannvorrichtung)

SEMA ME-60-X

KOMPLETT-AUTOMATION

- vom Rohteil bis zum Fertigteil (inkl. Fremdwerkzeuge, Gesamt-CE für Bearbeitungszelle)
- systemoffen: Roboter, Linear-Portal / Stapelzelle, Pick-and-Place-Aufgaben, Förderbänder
- Beladen/Entladen von vorne (Roboter) oder von oben (Portal)
- Vision Systeme, SPC/NIO-Ausschleusen/Rückschleusen, prozess-integriert Beschriften, Messen, Montieren



SEMA ME-60-S

INDIVIDUELLE MODULE (BAUKASTEN)

- komplexe Bearbeitung auch mittels Winkelkopf oder Mehrspindelkopf möglich
- werkstückspezifische Spannvorrichtungen: Schwenkspanner, Prismen- & Formbacken, Anlagekontrolle, Backenspülvorrichtungen
- axial/radial-Ausrichtung des Werkstücks im Prozess
- Kühlung: auch Ausführung mit MMS – oder als Trockenbearbeitung
- individuelle Spezial-Werkzeugspindeln, HSK 63, HSK 80 oder HSK 100
- noch mehr Flexibilität durch Wendetisch
- angepasste 1/2/3-Achs-Einheiten (abgestimmt auf Ihre Bearbeitungsaufgabe)
- prozess-integriert Entgraten und andere spezielle Verfahren möglich



SEMA Management GmbH
SEMA Maschinenbau GmbH
SEMA Service GmbH



Hessenberg 1, 4801 Traunkirchen, AUSTRIA | www.sema-maschinebau.com

