



**Manuelles Be- und Entladen**

**Automatischer Funktionsablauf**

**NC-Achsen für alle Bewegungen**

**Vorbereitet für Verkettung**

**Modular aufgebaut**

**Messgerät CAB 850**

---

## Auswuchtmaschine für Elektro-Anker

Typ 400 FBTU

### Anwendungsgebiet

Messen und Ausgleichen der Unwucht von Elektro-Ankern. Einsatz der Maschinen in der Serienproduktion für mittlere und große Stückzahlen. Unwuchtausgleich durch Fräsen in einer oder zwei Ebenen.

### Ausgleichsmethoden

#### Profilfräsen

Polarer Unwuchtausgleich direkt in der ermittelten Winkellage, geeignet für die meisten Anwendungen.

#### Schlitzfräsen

Unwuchtausgleich durch Schlitzfräsen in ein oder mehreren Komponenten.

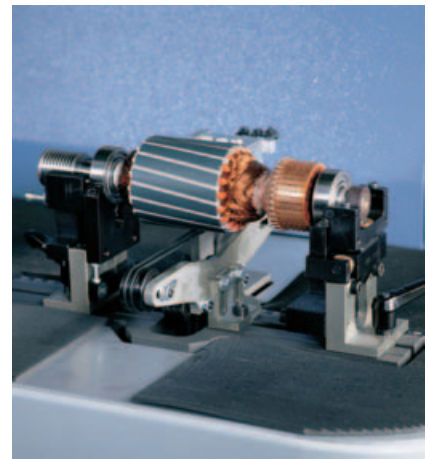
Beide Ausgleichsverfahren sind für schräg und gerade genutete Anker einsetzbar. Der Materialabtrag erfolgt durch Eintauchen. Ein zusätzlicher Materialabtrag ist mittels gesteuertem Längsvorschub möglich.

## Besonderheiten

- Die Arbeitsstationen werden durch den Bediener be- und entladen.
- Ausgleichstation mit digital gesteuerter Fräs- und Positioniereinrichtung. Fräsverfahren anwählbar ohne Steuerungsänderung.
- Flexibler Einsatz, leichte Umrüstbarkeit und schnelle Fehlersuche
- Leistungsfähiges Messgerät CAB 850: 15" TFT-touch screen, digitale Signalverarbeitung

Softwaremodule zur Berechnung üblicher und komplexer Ausgleichsverfahren, nahezu unbegrenzter Typdatenspeicher, Bedienerführung, weitgehend automatisierte Einrichtvorgänge, Diagnoseprogramme, Statistik-Software, externe Schnittstellen wie Modem und Netzwerk

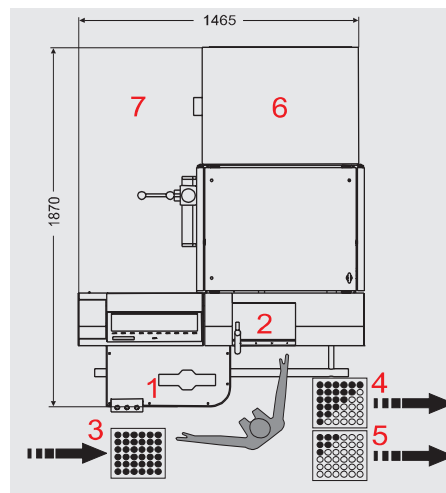
- Modularer, später erweiterbarer Maschinenaufbau, vorbereitet zum Verketteten mit einem Handlingsystem



## Aufbau (Beispiel)

Mehrstationen-Maschine mit automatischem Funktionsablauf, manuelle Beschickung

Die Werkstücke können durch Transportbänder, auf Paletten oder in Kästen an die Maschine herangeführt werden.



- 1 Messstation
- 2 Ausgleichstation
- 3 Zulauf (Beispiel)
- 4 Ablauf (Beispiel)
- 5 AT-Ablage (Beispiel)
- 6 Schaltschrank
- 7 Spänesauger (Option)

## Wichtige Daten auf einen Blick

Rotor	gewickelte Elektroanker
Unwuchtausgleich	Profil- und Schlitzfräsen
Taktzeit	20 ... 25 sec
Ausbringung	180 ... 240 Stück/h (100%)
Umrüstzeit	5 - 15 min
Auswuchtgüte (rotorabhängig)	< 3 gmm/kg (µm)



### Auswucht- und Diagnosetechnik

SCHENCK RoTec GmbH  
Landwehrstraße 55  
D-64293 Darmstadt

Tel.: +49 (0) 61 51 - 32 23 11  
Fax: +49 (0) 61 51 - 32 23 15  
eMail: rotec@schenck.net

Nutzen Sie auch unser weltweites Vertriebsnetz.  
Weitere Informationen erhalten Sie unter  
<http://www.schenck.net/rotec>