

VTM *ht* (Harddrehausführung)

Bei der VTM *ht* Variante handelt es sich um eine kostenoptimierte Maschine, die von Anfang an speziell für flache, ringförmige Werkstücke konzipiert wurde. Diese Maschine ist somit ideal für die Bearbeitung von großen Wälzlagerringen, Flanschen und Getriebebauteilen. Auf der VTM *ht* können verschiedene Finish-Bearbeitungsprozesse wie Hartdrehen, Schleifen, Fräsen, Bohren und Gewindeschneiden erfolgen.

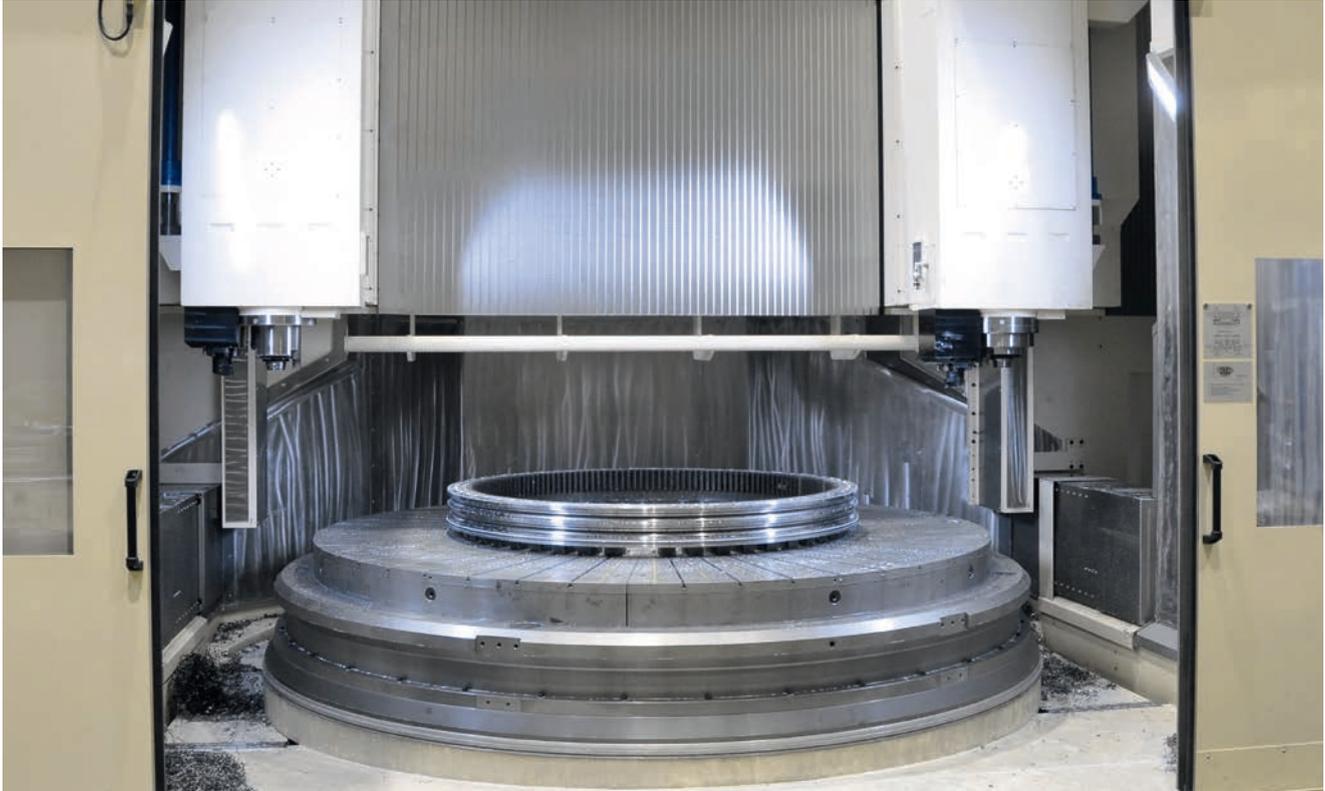


Der von ELHA für die VTM-Baureihe entwickelte SDD-Rundtisch wird auch bei der VTM *ht* eingesetzt. Alle Vorteile des Tischantrieb-Konzepts wie hohe Positioniergenauigkeit, Dynamik und Bearbeitungs-güte werden somit übernommen. Auch die hydrostatischen Radial- und Axiallager des Rundtisches kommen bei der VTM *ht* vorteilhaft zum Einsatz.

Die Maschine kann bei Einsatz von Schleifscheiben mit automatischen Abrichteinheiten ausgestattet werden, welche die Schleifscheibenkontur mit Hilfe von Abrichtrollen nachrichten können. Die Spannung der Schleifeinheiten erfolgt mittels HSK-A 100 Schnittstelle und zusätzlichen Spannelementen für optimale Bearbeitungsstabilität.



Dreh-Fräszentrum VTM 602 *ht*

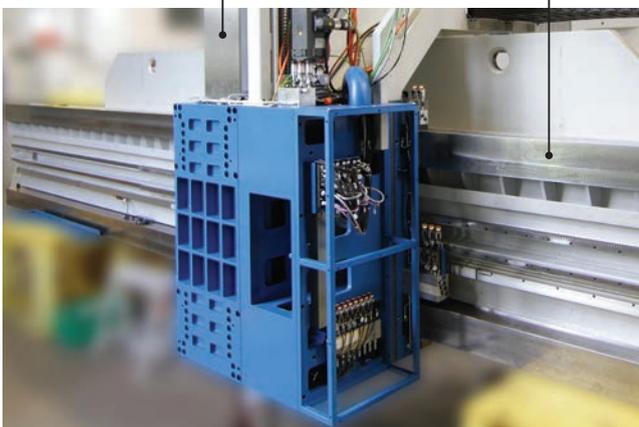


Unterschied VTM / VTM *ht*

Durch Auslegung und Dimensionierung der Maschine für die Finish-Bearbeitung von ringförmigen, flachen Werkstücken wurde die VTM *ht* im Gegensatz zur VTM mit Kreuzschlitten-Arbeitseinheiten und großzügig dimensionierten Wälzfürungen in allen Linearachsen ausgestattet. Der vertikale Verfahrenweg (Z-Achse) ist bei dieser Maschine auf maximal 800 mm festgelegt.

Im Gegensatz zur VTM verzichtet die VTM *ht* auf RAM-Stößel mit Vorsatzaggregaten und besitzt stattdessen für jede Arbeitseinheit getrennte Aufnahmesysteme - sowohl für Drehwerkzeuge (Capto) als auch für Bohr-, Fräs- und Schleifwerkzeuge (HSK). Die Möglichkeit des Einsatzes von Laser- und Tast-Messeinrichtungen sowie anderen Peripherie-Einrichtungen entspricht dem der VTM.

VTM



hydrostatische
Linearführungen

VTM *ht*



Wälzfürungen