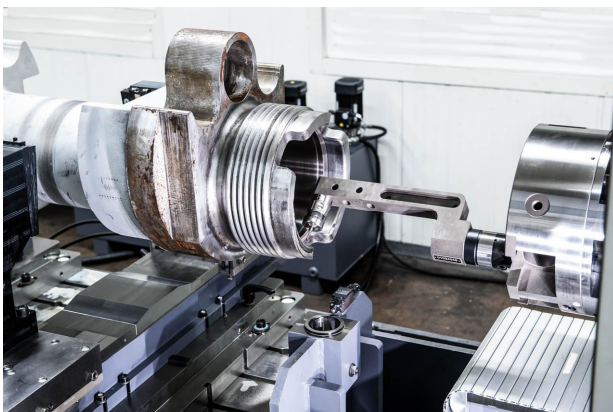


## Projekt Info 08/2016

- Maschinentyp: HFB Z600
- Einsatzgebiet: Endenbearbeitung von Off-Shore Rohren
- Aufgabe: Nachbearbeitung der Dichtflächen
- Lösung: Die Nachbearbeitung der Dichtflächen der ca. 17m langen Rohre erfolgt mittels einer NC gesteuerten Vorschubeinheit und eines NC gesteuerten Planschiebers mit 2 ABS Werkzeugaufnahmen für wahlweise Drehstähle, Messsensoren oder Messtaster.  
Zunächst wird das Werkstück über Messsensoren im Planschieberkopf ausgemessen und über verstellbare Rollenauflagen ausgerichtet. Wenn das Rohr rechtwinklig und zentrisch zum Planschieberkopf liegt, wird es über schwimmende Niederzugbacken hydraulisch in der Position gespannt. Über auswechselbare Messtaster wird die zu bearbeitende Fläche ermittelt und dann durch die einzuwechselnden Drehstähle bearbeitet.
- Besonderheiten.
- zwei Werkzeugaufnahmen für wahlweise Drehstähle, Messsensoren oder Messtaster
  - hydraulische Spannung des Werkstücks über "schwimmende" Niederzugbacken



Messtaster ermitteln die zu bearbeitende Fläche



Drehbearbeitung über Drehstähle