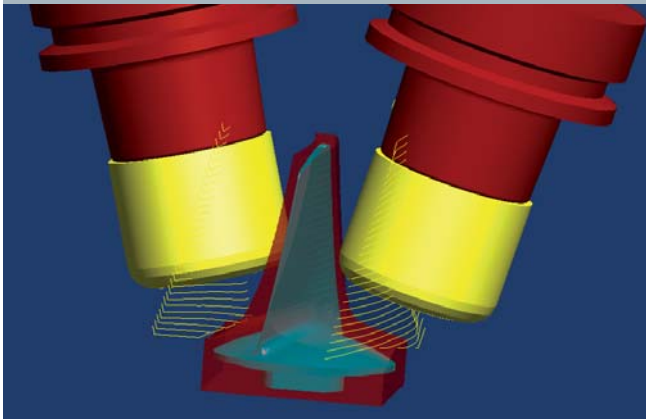


Verstellpropeller-Fräsen auf einer DMU 40 monoBLOCK®

Das Turbinenschaufelpaket von *hyperMILL*® bietet speziell optimierte Bearbeitungsstrategien. Sie berücksichtigen die besonderen technologischen Anforderungen dieser Teile, sind aber einfach in der Programmierung. Mit der Integration in *hyperMILL*® stehen darüber hinaus auch die allgemeinen 2D-, 3D- und 5AchS-Strategien zur Verfügung. Der Anwender ist damit bei der Wahl der bestmöglichen Bearbeitungsstrategie und Werkzeuge sehr flexibel.

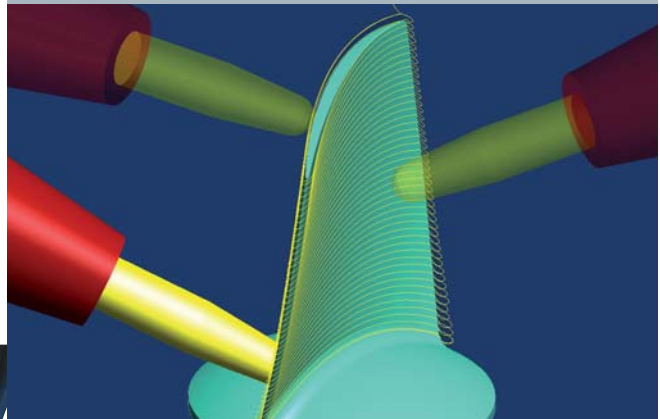
Schruppen

Für das Schruppen von Verstellpropellern stehen verschiedene Bearbeitungsstrategien zur Verfügung. In diesem Fall wurde das stehend gespannte kurze Blatt mit der 3D-ISO-Bearbeitung und großem Werkzeugkonturnah geschruppt.



Schlichten

Die Verstellpropeller-Bodenradienbearbeitung ist eine Restmaterialbearbeitung mit Kugelfräsern für den Übergangsbereich vom Blatt zum Boden. Sie kann aber auch für das Schlichten des gesamten Blattes eingesetzt werden.



Hauptantrieb (Motorspindel)

Drehzahlbereich bis: 24.000 min⁻¹

Arbeitsbereich

Eilgang u. Vorschub X/Y/Z: 30 m/min

Verfahrweg X/Y/Z: 450 x 400 x 480 mm

Schwenkfräskopf

Schwenkbereich (0=vert./-90=horiz.): +30°/-120°

Schwenkzeit: 1,5 s

Eilgang: 35 min⁻¹

NC-Rundtisch

Aufspannfläche: Ø 450 mm

Eilgang/Vorschub: 60 min⁻¹

Max. Werkstückgewicht: 250 kg

Steuerung: Heidenhain iTNC 530



OPEN MIND Technologies AG

Argelsrieder Feld 5 • 82234 Wessling • Deutschland
Telefon +49 (81 53) 93 35 00 • Fax +49 (81 53) 93 35 01
E-Mail Sales.Germany@openmind-tech.com
Internet www.openmind-tech.com



DECKEL MAHO Pfronten GmbH

DECKEL MAHO-Straße 1 • 87459 Pfronten • Deutschland
Telefon +49 (83 63) 89-0 • Fax +49 (83 63) 89-367
E-Mail info@gildemeister.com
Internet www.gildemeister.com