



# Integrierte Lösungen

Bei Weisser steht die Komplettbearbeitung in einem Arbeitsraum im Fokus. Um dieses Ziel zu erreichen, liegt ein Schwerpunkt auf der Verfahrenskombination. So bietet das zweispindlige Futter-Drehzentrum Univertor AC-2 die Möglichkeit, die Technologien Rotationsdrehen, Hartdrehen und Schleifen zu integrieren.

**D**as Leistungsportfolio von Weisser mit Hochleistungstechnologien wie dem Rotationsdrehen, dem HOT-Unrunddrehen, dem Hartdrehen sowie dem Pick-up-Verfahren ermöglichen dem Unternehmen aus St. Georgen im Schwarzwald nach eigener Einschätzung exklusive Alleinstellungsmerkmale und eine hohe Marktprofilierung. Das Produktspektrum konzentriert sich in hohem Maße auf die Automobilindustrie, zunehmend aber auch auf viele andere Branchen der Metallbearbeitung.

Die Kunden verlangen zunehmend komplette Lösungen, die ihren Produktionsprozess in seiner Gesamtheit unterstützen. Die von Weisser seit Jahrzehnten praktizierte anwendungsorientierte Organisationsstruktur mit seiner Ausrichtung auf den Kunden bietet dem Unternehmen auch weiterhin hohe Zukunftspotenziale. Dazu

**4-Achs-Komplettbearbeitung im zweispindligen Futter-Drehzentrum Univertor AC-2.**

**Zu den weiteren Einsatzmöglichkeiten des Drehzentrums gehört die Verfahrensintegration der Technologien Hartdrehen und Schleifen.**

der Geschäftsführer der J.G. Weisser Söhne GmbH & Co. KG, Thorsten Rettich: „Weisser ist das Synonym für präzise Werkzeugmaschinen und innovative Spitzentechnologien. Als eines der noch wenigen echten Familienunternehmen im Werkzeugmaschinenbau, gehört Weisser zu den weltweit technologisch führenden Herstellern von multifunktionalen Drehzentren mit kundenindividuellen Prozesslösungen. Den Leistungsschwerpunkt bildet dabei die Verfahrenskombination, mit dem Ziel der Komplettbearbeitung in einem Arbeitsraum oder einer integralen Systemlösung.“





**Thorsten Rettich,**  
Geschäftsführer der  
**J.G. Weisser Söhne GmbH &  
Co. KG.**

**Das zweispindlige  
Futter-Drehzentrum Univer-  
tor AC-2 ermöglicht mit den  
beiden autarken Arbeitsräu-  
men das Bearbeiten in der  
ersten und zweiten Einspan-  
nung oder die Synchronferti-  
gung in einer Spannung.**

Bilder: Weisser



Hartdrehen und Schleifen in das Drehzentrum Univerktor AC-2 umfasst das Werkstückspektrum Futterteile wie Sonnenwellen, Schaftkegelräder, Getrieberäder oder Schiebemuffen. Die Komplettbearbeitung in einer Aufspannung sorgt dabei für hohe Genauigkeit und drallarme Oberflächenqualität. ■

[www.weisser-web.com](http://www.weisser-web.com)

Dazu gehört ein großes Erfahrungspotential im Lösen anspruchsvoller und komplexer Fertigungsaufgaben, speziell bei der Hart-Feinbearbeitung von Wellen und Getriebezahnrädern. Die Durchlaufzeiten des zweispindligen Futter-Präzisionsdrehzentrums Univerktor AC-2 für das 4-Achs-Komplettbearbeiten werden durch hauptzeitparalleles Teilehandling mit integrierter Wendestation deutlich reduziert, betont Weisser. Der Einsatz von Dreh- und Fräsrevolvern mit dynamischem Direktantrieb bis  $9.500 \text{ min}^{-1}$  sorgt für eine effiziente Komplettbearbeitung von Futterdrehteilen, zum Beispiel von Getrieberädern oder Schiebemuffen mit einem Durchmesser bis 150 mm und einer maximalen Länge von 100 mm.

### Kürzere Prozesszeiten

Die Möglichkeit der Integration von dynamischen Verfahren wie dem Rotationsdrehen oder dem Hartdrehen und Schleifen, auch in Verbindung mit Bohr- und Fräsoperationen, bewirkt eine deutliche Reduzierung innerbetrieblicher Logistikprozesse und schafft präzise Bearbeitungsergebnisse. Eine deutliche Verkürzung von Prozesszeiten wird durch das 4-Achs-Komplettbearbeiten mit Roboterautomation realisiert. Die kompakte Einheit aus Maschine und Roboter erlaubt das hauptzeitparallele Be- und Entladen von Werkstücken oder Roh- und Fertigteilpaletten in Verbindung mit zusätzlichen Handlungsschritten, beispielsweise der Bedienung von Messstationen oder Graviereinheiten. Bei der Verfahrensintegration der Technologien



## Swiss Precision Gear Grinding

Fahrzeuge, Flugzeuge und Industriemaschinen aller Art benötigen für ihre Getriebe hochpräzise Zahnräder. Reishauer Wälzschleifmaschinen nehmen weltweit die Schlüsselrolle im Schleifen von solchen Präzisionszahnrädern ein. Getrieben werden eine zuverlässige Drehmomentübertragung bei hoher Leistungsdichte, niedrigem Gewicht und minimaler Geräuscherzeugung abverlangt. Reishauer Wälzschleifmaschinen erfüllen die Industrieforderungen in vollem Umfang bei tiefsten Stück- und Lebenszykluskosten.



# REISHAUER

Gear Grinding Technology

Reishauer AG, Switzerland  
[www.reishauer.com](http://www.reishauer.com)