



## Anwendungsbeispiel HG-841

### Zusatzinformationen zum beigefügten Film

Bei der Maschine handelt es sich um eine Hochleistungs-Gewindemaschine des Typs HG-8E, die mit IN-PROZESS-SYSTEM ausgestattet wurde.

#### Arbeitsweise des Grundaufbaus:

Das Werkstück (Stanz-Biegeteil) wird lageorientiert in eine Zuführung eingelegt und über ein automatisch arbeitendes Zuführsystem unter die Maschinenspindel gebracht. Hier erfolgt der automatische Gewindeprozess mittels Gewindemaschine mit absolut steigungsgenauen Leitpatronen-Vorschubsystem. Nach erfolgter Gewindefertigung verlässt das Werkstück die Maschine über eine Rutsche.

#### Beschreibung des IN-PROZESS Fertigungsprozesses

Das zu Beginn des Films gezeigte, einzelne Werkstück (mit roter Markierung) wird der Maschine automatisch zugeführt. Durch Messen des Drehmoments während des Gewindeprozesses erkennt das Überwachungssystem dass das Kernloch nicht im Toleranzbereich erstellt wurde und schleust dieses einige Hübe später automatisch aus.

Erst nach drei Fehlteilen in Folge wird die Maschine stillgesetzt.

Um ungerechtfertigten Bedienereingriffen entgegen zu treten, ist sowohl die Maschine während des Automatikbetriebes fest verschlossen, als auch ein Fehlteilbehälter eingebaut, der nicht ohne Schlüssel geöffnet werden kann.



### Hagen & Goebel Werkzeugmaschinen GmbH

Sälzerweg 3 , D – 59494 Soest

Telefon 0 29 21 / 5 90 16 – 0

homepage [www.hagengoebel.de](http://www.hagengoebel.de)

Postfach 1444 , D – 59474 Soest

Telefax 0 29 21 / 5 90 16 – 66

e-mail [kontakt@hagengoebel.de](mailto:kontakt@hagengoebel.de)