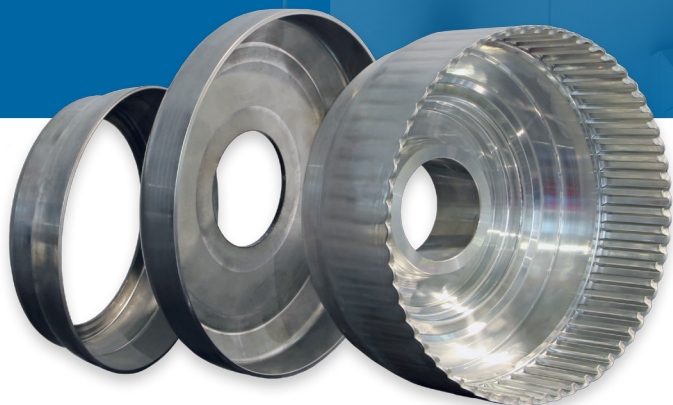




# DRÜCKMASCHINE



## ERNST GROB AG

Kaltwalzmaschinen & Stanzmaschinen

Rohrgasse 9

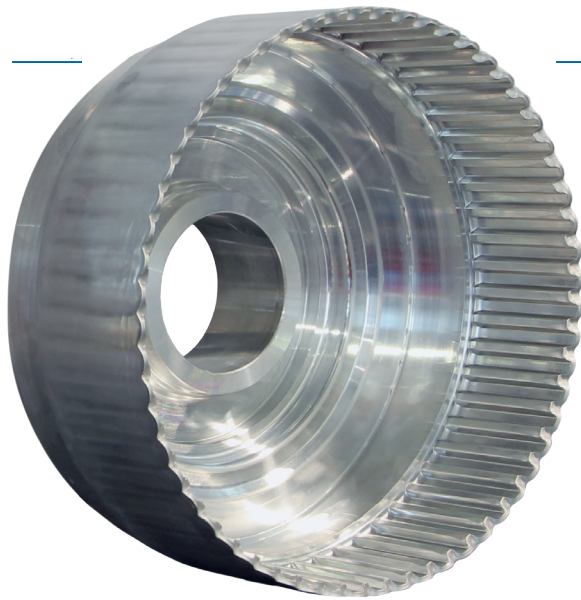
Postfach 830

CH-8708 Männedorf

Tel. +41 44 922 77 00

[info@ernst-grob.com](mailto:info@ernst-grob.com)

[www.ernst-grob.com](http://www.ernst-grob.com)



Aluminiumhohlteil mit Innenverzahnung



#### Steuerung

Fanuc oder Siemens

#### Werkstückdurchmesser Fertigteil

Ø 50 – 250\*

#### Werkstücklänge (mm)

180 max.\*

## R3 Drückmaschine

### Technologie

Beim GROB Drückprozess werden Platinen zu einem Hohlkörper gedrückt, wobei ein Drückdorn die Innenform des Werkstücks abbildet. Die Drückwalzen greifen von aussen örtlich ein und legen die Platine an den Drückdorn an.

### Anwendungen

Die GROB Drückmaschine ist speziell für die Fertigung von präzisen, dünnwandigen und rotationssymmetrischen Hohlkörpern mit konstanten oder variablen Wandstärken konzipiert.

Insbesondere wurde die Maschine darauf abgestimmt, aus runden oder scheibenförmigen Platinen Rohlinge für die GROB Kaltwalzmaschinen der Serie T12 sowie für die Innenumformmaschine i9 herstellen zu können. Möglich sind jedoch auch vielfältige Anwendungen als Stand-Alone Einheit zur Herstellung klassischer Drück-Bauteile.

### Vorteile

Hochdynamische Maschinenachsen und ein ausgeklügeltes Beladesystem erlauben kürzeste Zykluszeiten.

Umrüstzeiten von wenigen Minuten erlauben unseren Kunden eine flexible Produktionsplanung und eine bedarfsorientierte Fertigung.

Das R3 Maschinenkonzept lässt sich sehr einfach mit GROB Maschinen für die Weiterbearbeitung der gedrückten Werkstücke in verzahnte Teile (T12 Kaltwalzmaschine, i9 Innenumformmaschine) oder gestanzte Teile (S8 Stanzmaschine) zu einer vollautomatisierten Fertigungslinie ausbauen.

\*Diese Angaben sind werkstückabhängig und können variieren.



## R3 Drückmaschine

- ▶ Sehr kurze Zykluszeiten
- ▶ Abgestimmt auf GROB Maschinenpark
- ▶ Universell einsetzbar, minimale Umrüstzeiten
- ▶ Wartungsfreundlich