

ARLA[®] - Bearbeitungseinheiten

Modulare Produktionskomponenten für die fortschrittliche Fertigung

ARLA[®] - Spindeleinheit



leistungsfähige Einheit zum Fasen, Planen, Bohren, Fräsen, Ausdrehen, Gewindeschneiden, ...

- hohe Spindelsteifigkeit
- hohe Rundlaufgenauigkeit < 2 µm
- Modelle **MA** mit äußerem Servo-Direktantrieb
- Modelle **MB, MC** mit wassergekühlten Motorspindeln
- Werkzeugaufnahme: HSK 50-100 (**MA, MB, MC**)
- Modelle **MX** mit integriertem Plandrehkopf (siehe links)

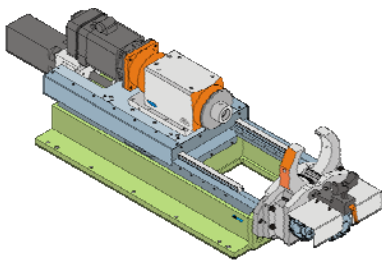
ARLA[®] - Schlitteneinheit

x- / x-y-Vorschubeinheit als Schlitten oder Tisch mit Präzisions-Wälzführungen, Kugelgewindetrieb und großen Eilgängen (15 ... 60 m/min); Hub=160 mm (andere Verfahrenswege auf Anfrage)

ARLA[®] - Bearbeitungseinheit

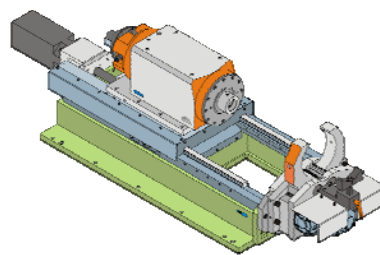
CNC-Produktionseinheit kombiniert aus Spindel- und Schlitteneinheit wahlweise als Einbau-Einheit (**MAL, MBL, MCL**) oder als verstärkte Aufbau-Einheit (**MAS, MBS, MCS, MXS**); Steuerung optional

Modellübersicht (hier dargestellt mit angebautem ARLA-Spannsystem als Zusatzoption für die Endenbearbeitung)



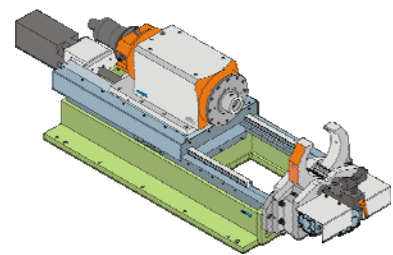
MA

mit Servo-Direktantrieb
+ manueller Werkzeugspannung



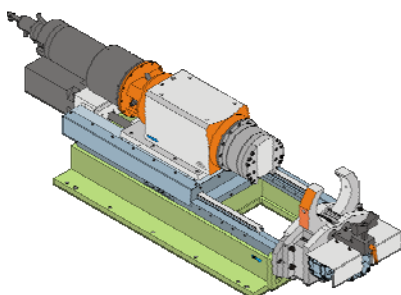
MB

mit Motorspindel
+ manueller Werkzeugspannung



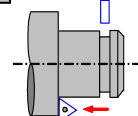
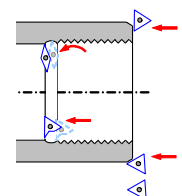
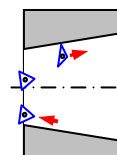
MC

mit Motorspindel
+ automatischer Werkzeugspannung



MX

mit Motorspindel und integriertem Plandrehkopf
(Werkzeug-Konfiguration je nach Fertigungsablauf)



ARLA®-Produktionskonzept: Integrationsbausteine für Werkzeugmaschinen und Produktionslinien

Mit den **ARLA®-Bearbeitungseinheiten** wird ein zukunftsweisendes, modulares Maschinenkonzept realisiert: Integration von Werkzeugmaschinen-Einheiten in Fertigungslinien und Produktionsmaschinen (Spindeleinheiten mit Schlitteneinheiten). **ARLA®-Bearbeitungseinheiten** sind integrale Bestandteile eines übergeordneten Produktionskonzepts auf Wunsch mit CNC-Steuerung sowie auch in Verbindung mit den eigenen ARLA®-Spannsystemen für eine solide zentrische Werkstückspannung. Die **L-Modelle (MAL, MBL, MCL)** zeichnen sich durch einen geringen Bauraum aus und sind deshalb leicht integrierbar (bis zu HSK 63). Die **S-Modelle (MAS, MBS, MCS, MXS)** sind aufgrund des steifen Schlittenerbaues gut geeignet für den optimierten Produktionsablauf bis zu HSK 100.



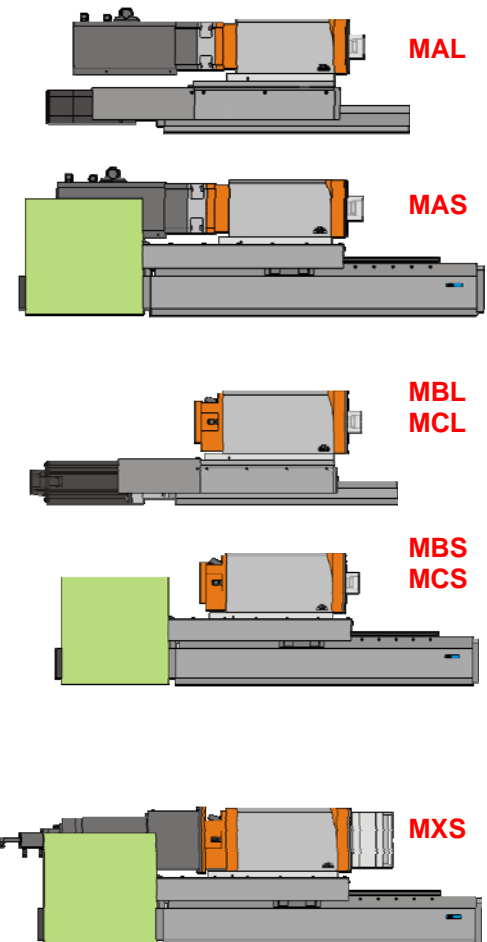
ARLA®-Spindeleinheiten sind die zentralen Produktionskomponenten im ARLA-Produktionskonzept. Aufgrund der soliden Bauweise lassen sich sehr kurze Bearbeitungszeiten realisieren bei einer überdurchschnittlich hohen Qualität. Die Einheiten zeichnen sich durch hohe Steifigkeit sowohl axial als auch radial sowie durch eine innovative Technologie mit hoher Präzision aus. Sie stehen somit für eine solide und qualitativ hochwertige Fertigung insbesondere auch unter ökonomischen Gesichtspunkten bei einem optimalen Preis-Leistungsverhältnis.

Modellübersicht und physikalische Daten der ARLA®-Bearbeitungseinheiten

MA	MAL 050-015	MAL 050-020	MAL 063-055 MAS 063-055	MAL 063-080 MAS 063-080	MAS 080-080	MAS 080-100	MAS 100-160
HSK A	50		63		80	80	100
T_{max} [Nm]	17	22	56	80	80	98	160
n_s [1/min]	6000	6000	2000	2000	2000	2000	1500
P_s [kW]	10,7	13,8	11,7	16,8	16,8	20,5	25,1

MB MC	MBL / MCL 050-030	MBL / MCL 050-040	MBL / MCL 063-070 MBS / MCS 063-070	MBL / MCL 063-120 MBS / MCS 063-120	MBS / MCS 080-175	MBS / MCS 080-245	MBS / MCS 100-375	MBS / MCS 100-425
HSK A	50		63		80	80	100	
T_{max} [Nm]	27,5	40,5	70	120	175	245	375	425
n_s [1/min]	7000	7000	4000	2000	1700	1200	700	600
P_s [kW]	20,2	29,7	29,3	25,1	31,2	30,8	27,5	26,7

MX	MXS 100-070	MXS 100-090	MXS 125-090	MXS 125-120	MXS 160-120	MXS 160-140	MXS 200-140	MXS 200-175	MXS 250-175	MXS 250-245	MXS 320-425
Plandrehkopf	100		125		160	160	200	200	250	250	320
T_{max} [Nm]	70	90	90	120	120	140	140	175	175	245	425
n_s [1/min]	4000	3100	3100	2000	2000	2100	2100	1700	1700	1200	600
P_s [kW]	29,3	29,2	29,2	25,1	25,1	30,8	30,8	31,2	31,2	30,8	26,7



Bitte fragen Sie nach den Maßblättern.
Änderungen vorbehalten.

© 2002-2008. ARLA Maschinenteknik GmbH.
All Rechte vorbehalten. Update: 09.2008