



PRESSEMITTEILUNG

AUTOMATISCH EFFIZIENT.

NEUE OTEC-LÖSUNGEN FÜR DIE WERKZEUGINDUSTRIE.

Zur Verbesserung von Werkzeug-Performance und Qualität setzen renommierte Hersteller von Umform- und Zerspanungswerkzeugen weltweit auf Prozesse und Maschinen von OTEC. Darüber hinaus vertrauen auch Unternehmen, die sich auf das Nachschleifen und Nachschärfen von Werkzeugen spezialisiert haben, auf OTEC. In der Produktion stehen Attribute wie Kostenersparnis, Langlebigkeit, Produktivität und Qualität sowie Korrosionsschutz traditionell im Fokus. Unverzichtbar sind hierbei zuverlässig reproduzierbare präzise Ergebnisse.

Hier hat der Technologieführer in der Gleitschleiftechnik die Grenzen des Machbaren immer weiter verschoben. Die Oberflächen immer komplexerer Geometrien können dadurch in nie gekannter Qualität effizient bearbeitet werden. Ob es um Glätten, Polieren, Verrunden, Entgraten oder die Entfernung von Droplets nach PVD- oder DLC-Beschichtungen geht – mit dem Einsatz von OTEC-Maschinen profitieren Werkzeuge von mehr als dreifach höheren Standzeiten bei Zerspanungswerkzeugen, reduzierten Reibkräften und reduziertem Verschleiß bei beschichteten Werkzeugen sowie Ra-Werten bis 0,02 µm bei Umformwerkzeugen. Nachschleifer/-schärfer schätzen besonders die schnelle und effiziente Wiederherstellung präziser Schneidengeometrien. OTEC hat leistungsstarke Maschinen für das Schlepp- wie auch für das Streamfinishverfahren im Programm, welche speziell auf die Anforderungen der Werkzeugindustrie zugeschnitten sind. In Kombination mit den maßgeschneiderten OTEC-Prozessparametern lassen sich Schneidwerkzeuge, Formwerkzeuge und Spritzgusswerkzeuge damit kostengünstig bearbeiten.

PRESSEMITTEILUNG

OTEC-Präzision jetzt auch für Großserien

Die Schleppfinishmaschinen der Serie DF mit den Vertretern DF-3 HD und DF-5 HD sind für flexible manuelle Bestückung über eine Hubtür und für kleine bis mittlere Stückzahlen perfekt geeignet. Die Be- und Entladung der Maschinen sowie das Umrüsten wird dabei manuell vorgenommen. Bei steigender auszubringender Stückzahl steckt hier aber ein großes Potential zur Kostenoptimierung durch Automatisierungslösungen. Hier setzt OTEC mit automatisierten Streamfinishanlagen neue Benchmarks für Industrieproduktionen mit mittleren bis sehr großen Stückzahlen.



Schleppschleifmaschine DF-5 HD

Qualität am laufenden Band

Den neuen Standard im automatisierten Präzisionsfinish setzt die SF1 ILS mit Kettenlader. Sie ist das kompakte OTEC-Basismodell für die Werkzeugbearbeitung mit automatisierter Beladung. Die Maschine erfordert keine Roboterkenntnisse und ist für maximale Bedienungsfreundlichkeit optimiert. Sie verfügt über einen Kettenlader mit 64 Plätzen und kann unterschiedliche Werkstücke zwischen 3 und 18 mm Durchmesser (weitere Durchmesser in Planung) und bis 150 mm Länge (andere Längen auf Anfrage) in einer Charge bearbeiten.

PRESSEMITTEILUNG



SF1 ILS mit Kettenlader

Hierzu werden Werkstücke und Spannzangen nach Bedarf automatisch gewechselt. Der Werkstückwechsel beträgt ca. 14,5 Sekunden. Die Prozesszeiten liegen je nach Bearbeitung und Werkstückgeometrie zwischen 30 und 300 Sekunden. Bei einer Prozesszeit von 60 Sek/St. bearbeitet die Maschine ca. 40 Teile in der Stunde. Die SF1 ILS ist mit einer Hubeinheit für die Werkzeugaufnahme ausgerüstet und sowohl für das Streamfinish- als auch für das Pulsfinishverfahren im Nass- oder Trockenprozess geeignet. Die Summe der Features macht die SF1 ILS zu einer außerordentlich leistungsfähigen, flexiblen Maschine, die ideal für die Bearbeitung kleiner Losgrößen und häufig wechselnder Serien geeignet ist – und das zu einem attraktiven Preis.

Intelligente Robotik für höheren Durchsatz

In der OTEC SF2 RLS übernimmt ein modernster Bestückungsroboter sämtliche Rüst- und Beladeaufgaben. Darüber hinaus verfügt die Maschine über eine Hubeinheit und zwei Werkzeugaufnahmen. Sie bearbeitet Werkstücke mit einem Durchmesser von 3 bis 18 mm bis zu einer maximalen Länge von 150 mm (zusätzliche Durchmesser in Planung, andere Längen auf Anfrage). Bei typischen Kantenverrundungswerten von 6

PRESSEMITTEILUNG

– 30 µm und einer resultierenden mittleren Bearbeitungszeit von 60 Sek./St. schafft die OTEC SF2 RLS ca. 75 Teile pro Stunde. Damit ist die Maschine besonders für mittlere Stückzahlen prädestiniert.



SF2 RLS

Topmodell für höchste Stückzahlen und flexible Produktion

Mit 3 unabhängigen Hubeinheiten plus Werkzeugaufnahmen und einem Bestückungsroboter ist die OTEC SF3 RLS auf höchste Stückzahlen vorbereitet.

Die intelligente Steuerung sorgt dafür, dass während an 2 Stationen die Bearbeitung läuft, an der 3. Station parallel ein Werkzeugwechsel ausgeführt wird. Das Ergebnis sind nochmals minimierte Wechselzeiten und eine besonders hohe Ausbringungsleistung. Die Maschine kann Werkstücke mit Durchmessern zwischen 3 und 26 mm bis zu einer Länge von 250 mm bearbeiten (weitere Durchmesser in Planung). Mit einer mittleren Bearbeitungszeit von 45 Sek./St. bei Kantenverrundungswerten zwischen 6 – 30 µm bearbeitet die OTEC SF3 RLS ca. 100 Teile pro Stunde und ist damit die ideale Wahl für die Produktion höchster Stückzahlen. Auf Wunsch kann diese Maschine mit einer Automatisierung für das Umrüsten geliefert werden.

PRESSEMITTEILUNG



SF3 RLS

Das Unternehmen

Die OTEC GmbH bietet Präzisionstechnologie für die Erzeugung perfekter Oberflächen. Maschinen von OTEC zum Entgraten, Schleifen, Glätten und Polieren dienen zur rationellen Oberflächenveredlung von Werkzeugen und Produkten. Mit einem Netz aus über 60 Vertretungen ist OTEC weltweit vor Ort für internationale Kunden aus vielen Branchen. Kunden profitieren von dem umfassenden Know-how des Technologieführers OTEC in der Entwicklung des perfekten Zusammenspiels von Maschine und Verfahrensmittel.

Pressekontakt

OTEC Präzisionsfinish GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 24
75334 Straubenhardt-Conweiler
Tel. + 49 (0) 70 82 - 49 11 20
Fax + 49 (0) 70 82 - 49 11 29
info@otec.de
www.otec.de