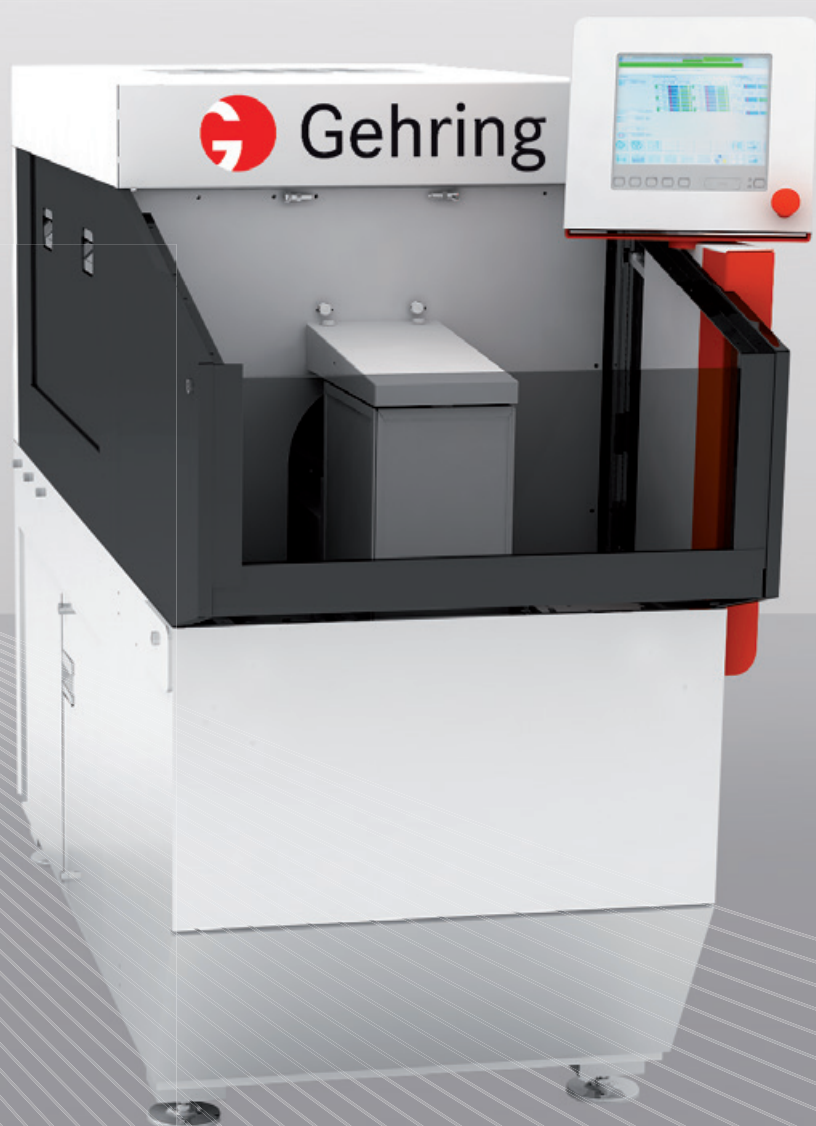


smarthone
Präzisions-Honmaschinen

 **Gehring**



*Max Smart
empfiehlt:*

Für wirtschaftliches
Honen von kleinen
und mittleren Losgrößen.

 **Advanced Honing Technology**

Maximale Produktivität, minimale Rüstzeit,
mehr Flexibilität, hohe Genauigkeit, einfache Bedienung.

Technologie für die ambitionierte Werkstattfertigung

Die neue smarthone geht insbesondere auf die Bedürfnisse in der Lohn- und Werkstattfertigung ein. Dabei werden höchste Anforderungen hinsichtlich Flexibilität und Wirtschaftlichkeit erfüllt.

Von der Handhonbearbeitung bis hin zum vollautomatischen Betrieb sind alle geeigneten Betriebsarten verfügbar. Neben kurzen Rüst- und Bearbeitungszeiten wurde besonders auf die Bedienerfreundlichkeit geachtet.



Wirtschaftliche Werkstattfertigung

Höchste Leistungsfähigkeit in kompakter Bauweise

Durch die kompakte Bauweise finden auf gerade mal 1,6 Quadratmetern alle erforderlichen Funktionen, wie bspw. eine integrierte Kühlschmierstoffaufbereitung, Platz. Das kostenoptimierte, horizontale Hon-System ist auf die Bearbeitung unterschiedlichster Losgrößen und Produktspektren ausgelegt. Präzisionsbauteile mit Durchmessern von 0,8–45 mm und Honlängen bis 200 mm können bei Hubgeschwindigkeiten bis 60 m/min in kürzester Zeit optimal bearbeitet werden.



Werkzeug im Eingriff

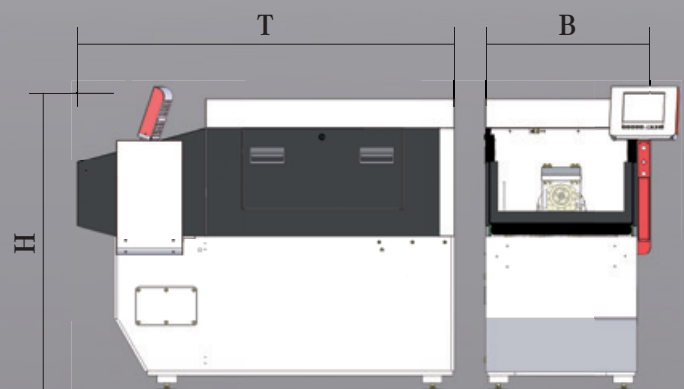
Sie suchen
eine kompakte
und bediener-
freundliche
Honmaschine



die produktiv ist,
flexibel arbeitet
und modular
erweitert
werden kann?

Technische Daten

		Honmaschine
Hublänge	mm	200
Durchmesser, nominal	mm	0,8 - 45
Spindelantrieb		Servomotor
Drehzahl, max.	1/min	4500
Drehmoment	Nm	31
Hubantrieb		Linearmotor
Hubgeschwindigkeit, max.	m/min	60
Hubbeschleunigung, max.	m/s ²	40
Platzbedarf (B x T x H)	mm	880 x 2000 x 1600
Gewicht, netto	kg	2500
Geräuschemission	db(A)	< 72
Honsteuerung		Gehring GCU 2.3



Technische Änderungen und Abweichungen in Ausführung und Ausstattung vorbehalten!

Maschinenbedienung leicht gemacht

Das Einrichten bzw. Umrüsten der Maschine ist Dank konfigurierter Schnittstellen in kürzester Zeit möglich. Dies gilt ebenfalls beim Wechseln und Ansteuern von verschiedenen Vorrichtungarten, Werkzeugen und Funktionen. Die intuitive Bedienerführung minimiert die Vorbereitungszeiten und Einlernprozesse für weiteres Bedienpersonal.

Im speziell entwickelten Übersichtsbildschirm bekommt der Bediener alle erforderlichen Informationen angezeigt und kann zudem die notwendigen Funktionen ausführen.



Intuitives Gehring Bedienpult

Automatisierung für vereinfachtes Handling

Ein weiteres Novum in diesem Segment ist die einfache Erweiterung der Honbearbeitung mit einer Automatisierung. Die Automationszelle mit Roboter übernimmt neben dem Handling bis zu 4 Nebenprozesse. Durch Plug&Play über eine Standard-Schnittstelle erfolgt die gesamte Kommunikation inklusive direktem Feedback der Messwerte zur Honsteuerung.

Bei Bedarf kann eine zweite Honmaschine im Doppeltakt für eine höhere Ausbringung oder zum Vor- und Fertighonen in zwei Operationen integriert werden.

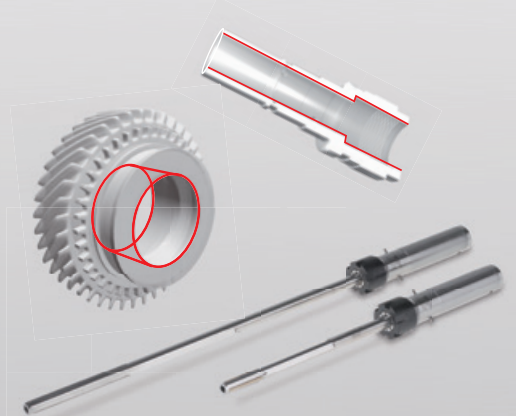


Flexible Automationszelle

Keine Kompromisse: smarthone Werkzeuge!

Damit die Präzision auch ohne aufwendiges Abrichten stimmt und Sie bei der Wirtschaftlichkeit ordentlich punkten, bieten wir Ihnen ein auf die Maschine optimal abgestimmtes Werkzeugsystem.

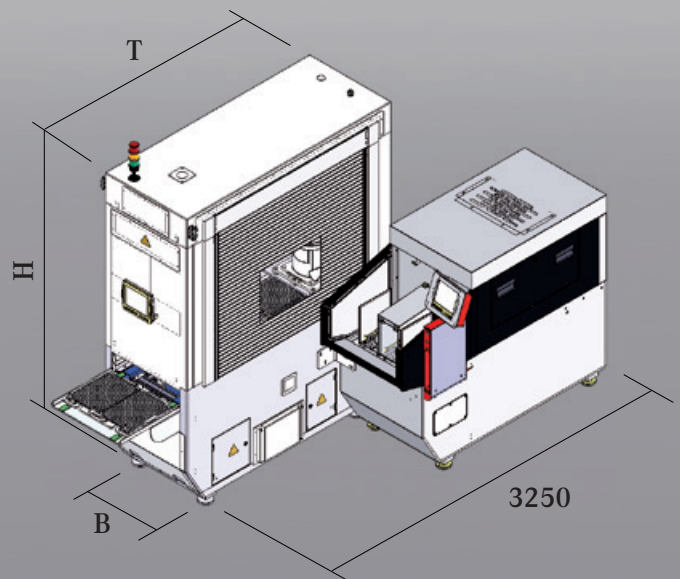
Präzision und Langlebigkeit zeichnen unsere Werkzeuge aus. Sie garantieren größte Wirtschaftlichkeit, optimierte Oberflächen und bestmögliche Bohrungsgeometrien bei vergleichsweise geringem Invest. Durch das Mehrleistensystem werden hohe Standzeiten erzielt. Mit unserem, als Baukasten aufgebautem, Werkzeug-Set decken Sie die gängigen Durchmesserbereiche von 3 - 15 mm ab.



Werkzeugsystem für Präzisionsbauteile

Technische Daten

Technische Daten		Automation
Robotersystem		Mitsubishi Typ RV, 6-Achser
Werkstückgewicht, max.	kg	12
Greiferanzahl, max.		4
Reichweite, max.	mm	1200
Werkstückträgersystem		Paletten mit Zu- und Ablauf
Anzahl Nebenprozesse, max.		4
Nebenprozesse Prüfen		Vorkontroll- / Nachmess-System
Nebenprozesse Entgraten		System mit autom. Bürstenwechsel
Nebenprozesse Sonstige		Vor- / Nachbearbeitung Werkstücke
Platzbedarf (B x T x H)	mm	850 x 2000 x 2500
Gewicht, netto	kg	3200
Geräuschemission	db(A)	< 72



Technische Änderungen und Abweichungen in Ausführung und Ausstattung vorbehalten!

Auf einen Blick

- Entwickelt für Lohn- und Werkstattfertigung
- Handon- und Automatikbetrieb möglich
- Bohrungsdurchmesser bis 45 mm
- Honlängen bis 200 mm
- elektro mechanische Zustellung mit Kraftsensor
- Hubgeschwindigkeit bis 60 m/min
- Beschleunigung bis 40 m/s²
- Integrierte Kühlschmiermittelaufbereitung

Erweiterungsmöglichkeiten

- Schiebetisch zur Beladung während des halbautomatischen Betriebs
- Automatisierungszelle mit bis zu 4 Nebenprozessen
- Plug&Play-Schnittstelle zur flexiblen Integration von Peripherieanlagen
- Zusätzliche Honmaschine für Vor- und Fertighonen oder Produktion im Doppeltakt

Interesse?

Nehmen Sie noch heute Kontakt mit uns auf und nutzen Sie die Möglichkeit, Ihre individuellen Fertigungsaufgaben sowie attraktive Finanzierungsangebote mit unserem smarthone-Team zu erörtern.

In unserem Showroom können Sie sich bei einer persönlichen Vorführung selbst von den Qualitäten der smarthone überzeugen.

Ihr Ansprechpartner:
Alexander Weber
Telefon +49 711/3405-321
alexander.weber@gehring.de



Vertrauen auch Sie auf den Technologieführer mit seiner jahrelangen Erfahrung und globalen Präsenz!

Innovative Lösungen kombiniert mit wirtschaftlicher Denkweise zeichnen uns aus.

