



Neumaschinen, Drehmaschinen, Sondermaschinen

Stand 22042018 hpw Kurz Alles Teil 1

CNC-gesteuerte Multifunktionsmaschine WIAP DM3S für die Bearbeitung von Armierungseisen

Bauzeit mit Konstruktion 8 Monate



Bild 1



Bild 2

## WIAP DM3S Multifunktionsmaschinen Vibrationsgedämpft MEMV behandelt

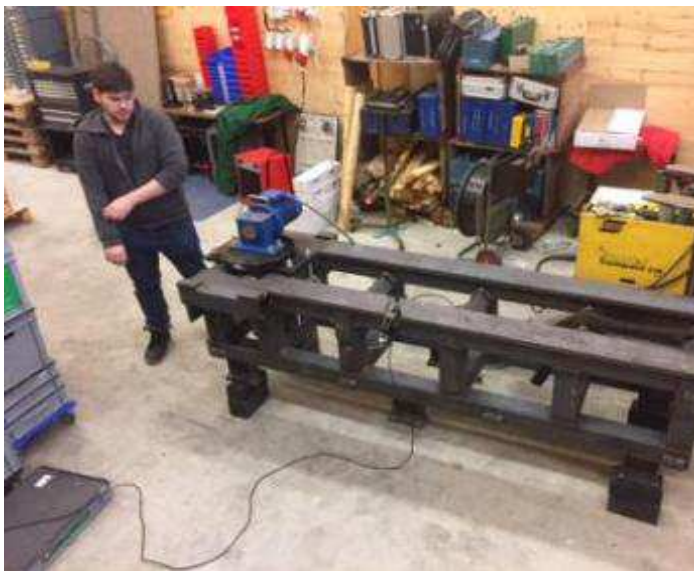


Bild 3



Bild 5



Bild 4



Bild 6: Alles ist aufgebaut zum testen, damit, wenn wir die Maschine mechanisch fertig haben, alles schon läuft und voreingestellt ist



Bild 7



Bild 10: Maschinenbett Rücklieferung mit Konsole



Bild 8



Bild 11



Bild 12: Abstreifer Sonderanfertigung für WIAP 40x70 für 3 Maschinen an Lager gekauft

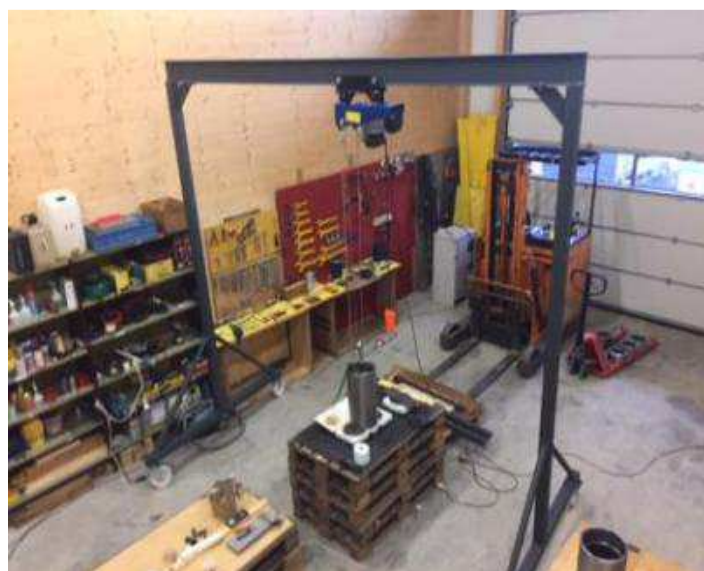


Bild 14



Bild 13: Material für die beiden Spindelstöcke



Bild 15: Heisschrumpf System, dass das Gewicht und die Bearbeitungskosten beweglicher waren

## WIAP DM3S Multifunktionsmaschinen Vibrationsgedämpft MEMV behandelt



Bild 16



Bild 18: 3 Richtung MEMV Entspannen.  
Protokollieren der Entspannung beider  
Spindelstöcke



Bild 17: Jim und Sven schweissen die Spindelstock  
Gehäuse



Bild 19: Grundieren und 2 K malen



Bild 20: 2 identische Spindeln geschliffen



Bild 22: Hier wird der Z-Schlitten MEMV in 4 Achsrichtungen vibrationsentspannt

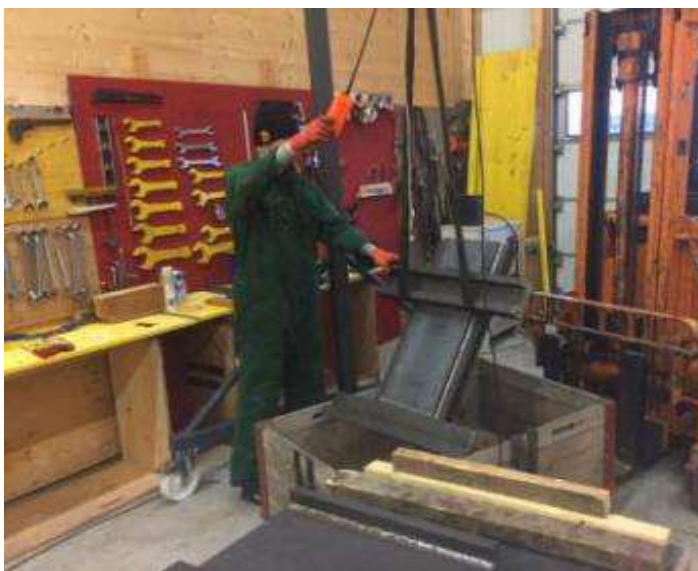


Bild 21



Bild 23: Mehrere hundert mm Schmierkanäle bohren, dass der Eintritt nur auf einer Seite pro Bahn ist



Bild 24: Gleitbelag Test mit Schmierbahnen vorher einfräsen



Bild 26: Viele Gewinde M8x1 für die Schmieranschlüsse. Am X Schlitten



Bild 25: 150 mm tief bohren für die Schmierung



Bild 27



Bild 28



Bild 31: Rahmen Schweißen



Bild 30: Schweißbeginn der HLV Zu- und Wegführung



Bild 32: Sven, er bemüht sich um jeden mm. Alles muss genau stimmen





Bild 33: Werkstück Ablage Gleitstege



Bild 35



Bild 34



Bild 36: Jim prüft, dass der HLV 40 kg Stangen heben mag. Er testet mit seinem Gewicht. Kein Problem.