

**PERFORMANCE
MEETS PRECISION**

CHIRON Group

**Effiziente Fertigungslösungen
für die Medizintechnik**

**Bearbeitung von Hüftschäften
MT715**

Matthias Efinger

Vorstellung Lösungsansatz für

- 1. „Chiron Hüftschaft Stange“**
- 2. „Chiron Hüftschaft Schmiedeteil “**

automatisiert auf Maschine MT715

Problemstellung Hüftschaft Vollmaterial

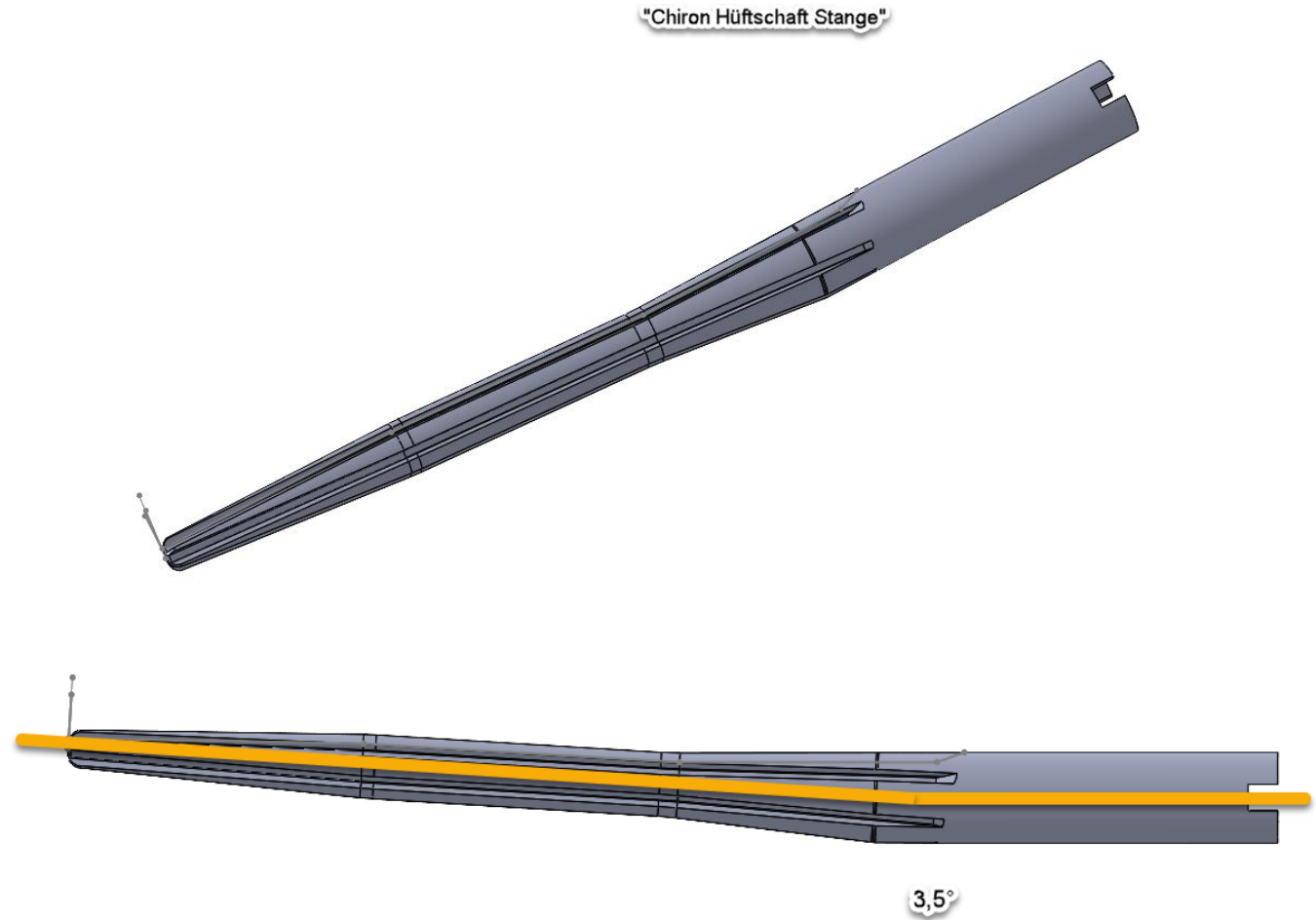
Eckdaten

Länge 239mm x 18mm

Verschränkung 3,5°

Rohmaterial

Stange D30



715 Stangen-, Profil- & Futterteilbearbeitung

MT 715 two⁺



HIGHLIGHTS VARIANTEN ANWENDUNGEN GALERIE TECHNISCHE DATEN

Maschinentyp
Mill turn (Stangen- & Futterteile)

Werkzeuganzahl
128 St.

Zusatzeinheit
Werkzeugrevolver
Stangenlader
Kurzstangenlader

Automation
3-Achs

Gegenspindel
mit

Palettenspeicher
mit

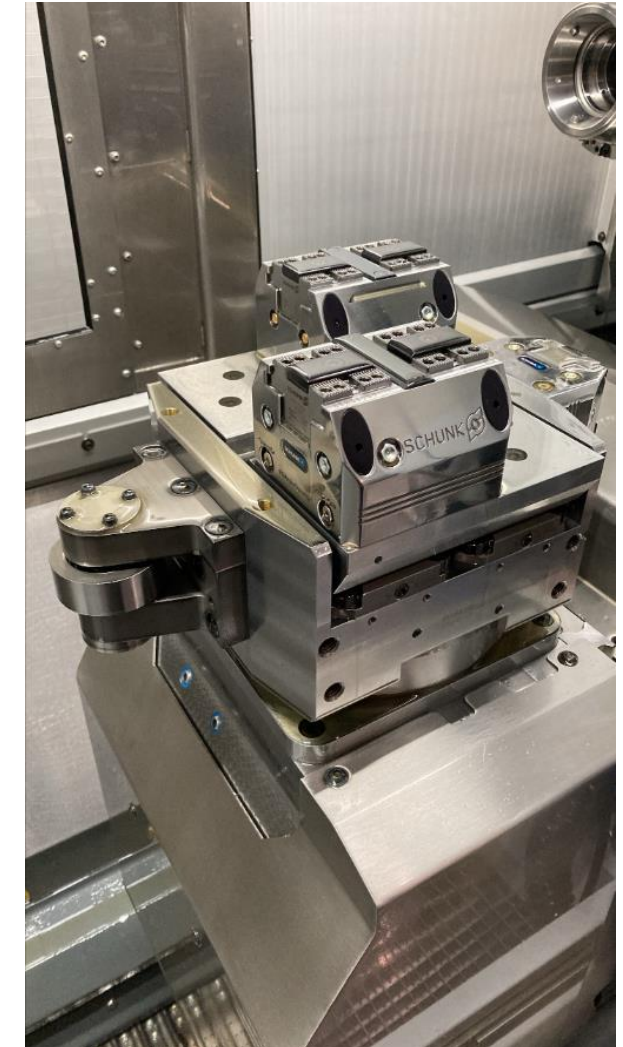
Maschinenausstattung

MT715

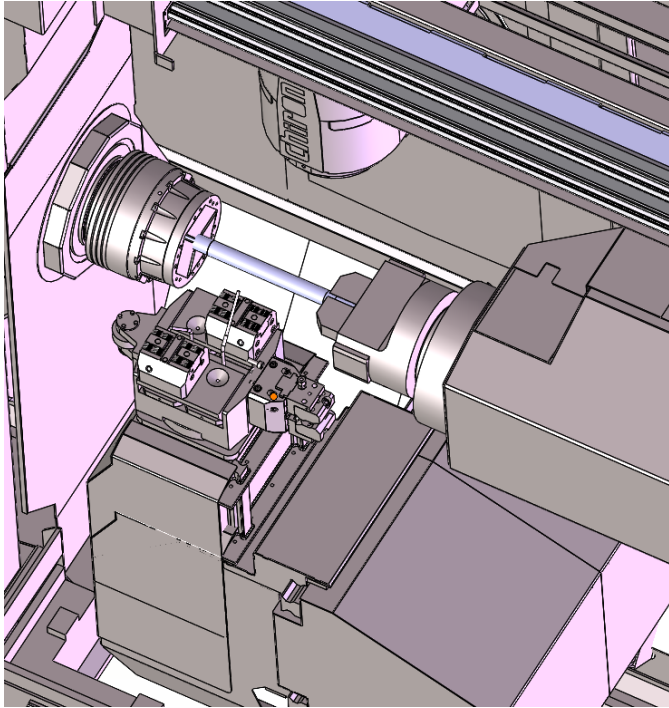
Schwenkkopf

Haupt und Gegenspindel

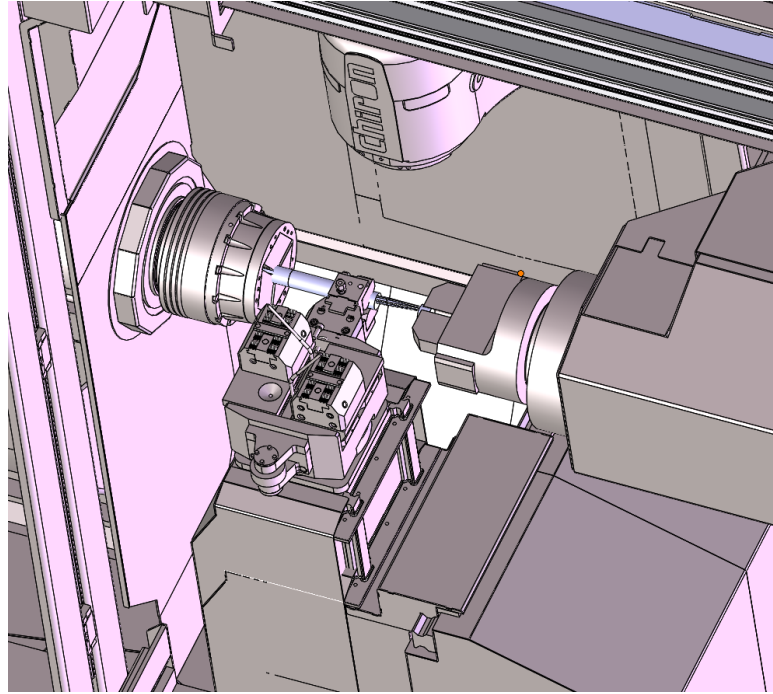
Zusätzliche Spanneinheit für Abstützfunktionen



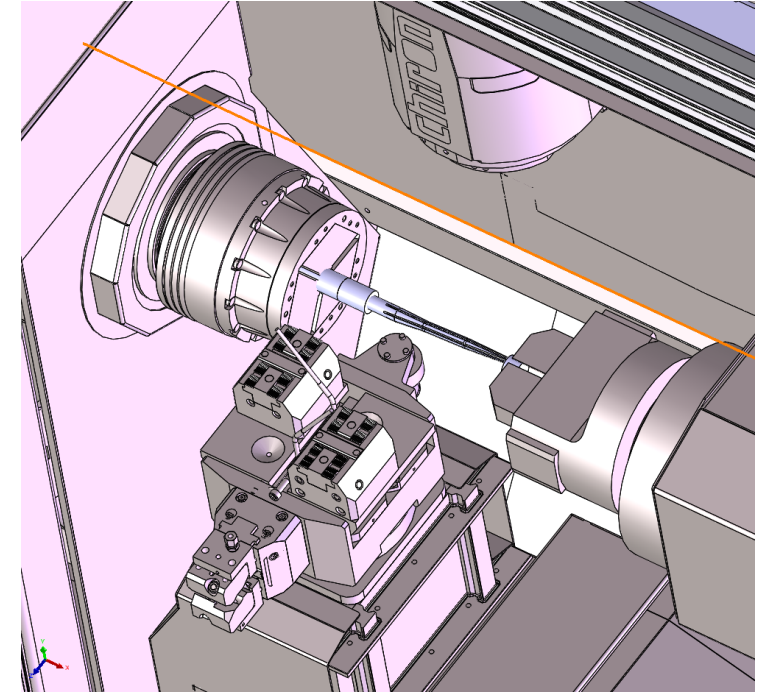
Vorgehensweise ab Stange



1. Überdrehen

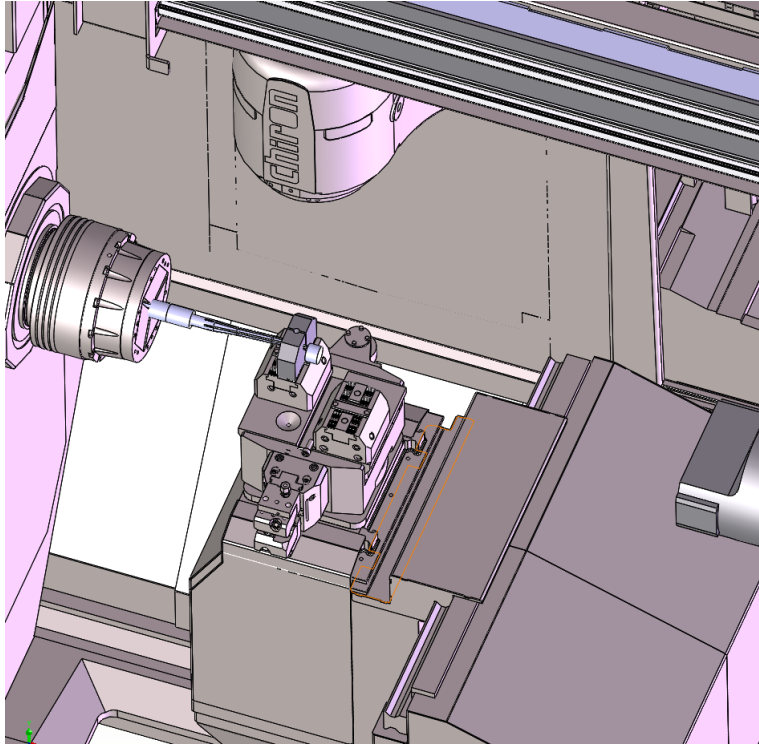


2. Abzeilen Schrägkontur 5-Achs

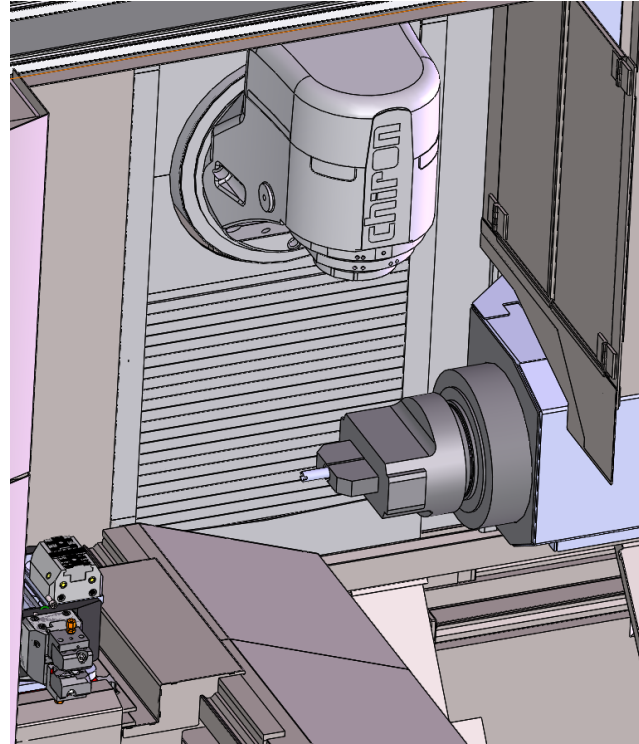


3. Nachbearbeitung Stege

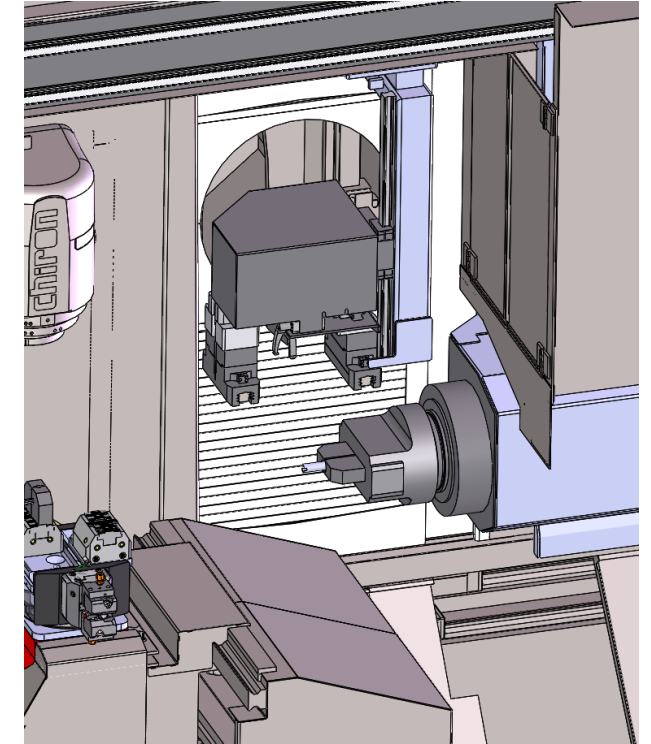
Vorgehensweise Stange



4. Abtrennen Spannstück



5. Fertigbearbeitung Rückseite



6. Abgreifen Fertigteil

Problemstellung Hüftschaft Schmiedeteil

Eckdaten

Länge 239mm x 18mm

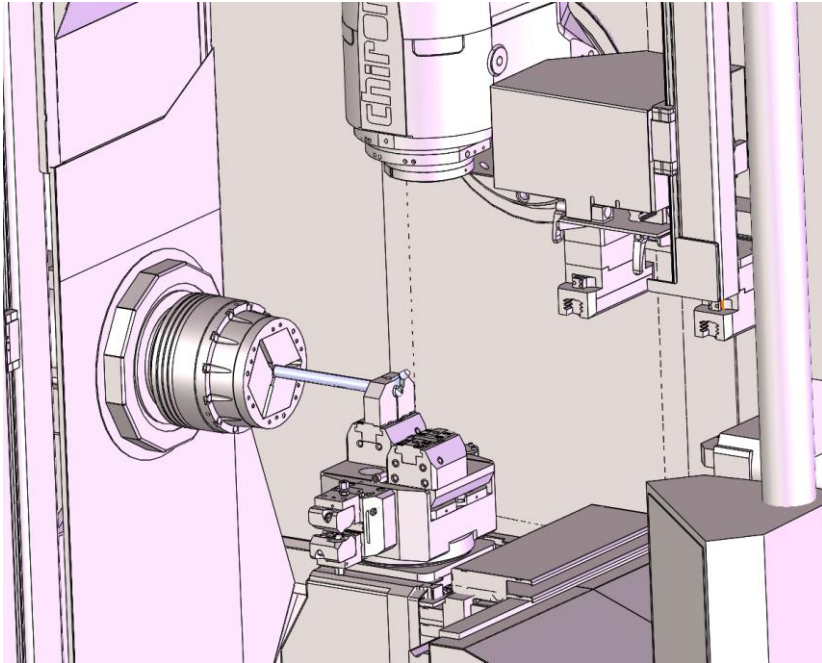
Verschränkung 3,5°

Rohmaterial

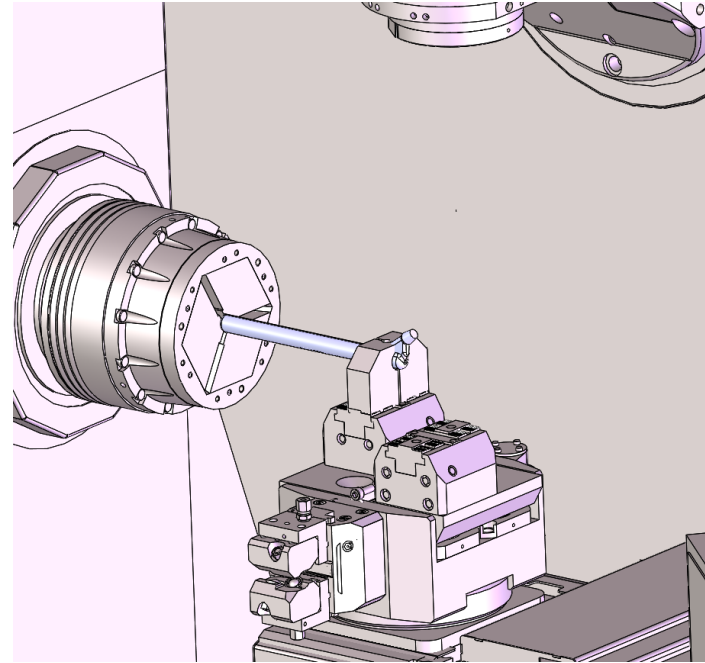
Stange D30



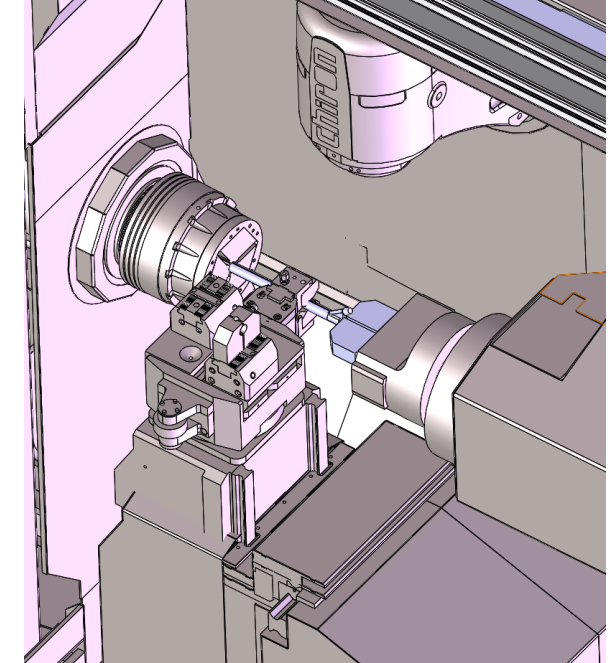
Vorgehensweise Schmiedeteil



1. Einlegen Schmiedeteil



2. Kopfbearbeitung



3. Mantelbearbeitung

=> Mantelbearbeitung gleiche Möglichkeiten wie Anwendungsfall Stange

4. Abtrennen Spannstück

5. Fertigteil Entladen

Vielen Dank

Thanks a lot

Teşekkür ederim

谢谢

Grazie mille

Muchas gracias

Puno hvala

Merci beaucoup

बहुत धन्यवाद

Mnohokrát děkujeme

Bardzo dziękuję

