

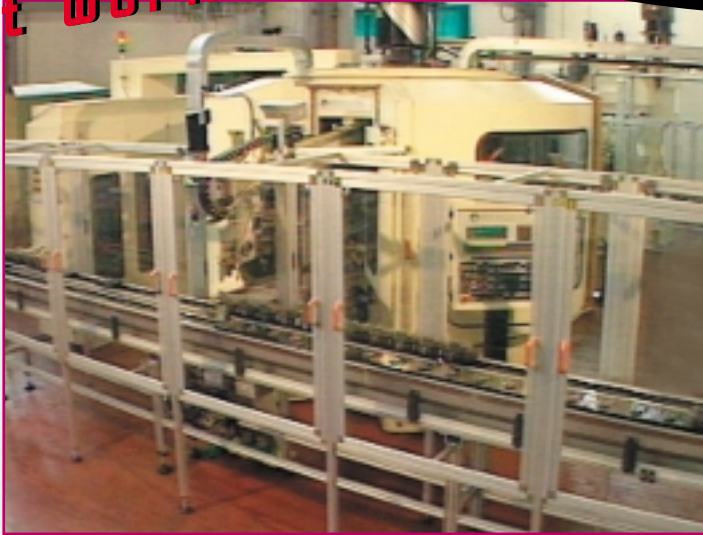
english

deutsch

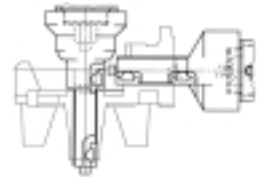
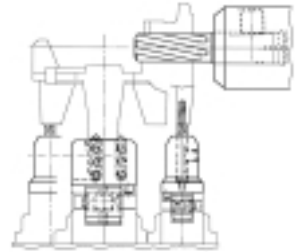
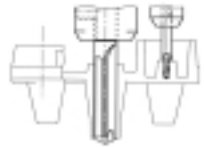
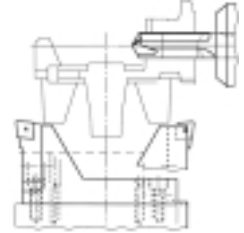
Extremely innovative solutions compared to traditional processes allow complete machining of the compressor body by only one machine. Two machines are needed for the most complicated pieces.

The solution is a **TRANSTABLE TRT 11/20**, connected to the new progressive honing **PROHONE PRH** machine. This is a complete working line offering an extremely competitive superfinishing and guaranteeing complete machining of the piece under a one-supplier supervision and responsibility.

*Sehr innovative Lösungen im Vergleich zu den traditionellen Verfahren erlauben in diesem spezifischen Fall, die ganze Bearbeitung des Kompressorgehäuses auf einer Maschine. Bei komplexeren Teilen auf zwei Maschinen bearbeitet. Die ideale Lösung **TRANSTABLE TRT 11/20** Die TRT Maschine und die neue von Giuliani eingeführte Produktion von Stufenhonmaschinen der Reihe **PROHONE PRH**, bieten sich als extreme wettbewerbsfähige Linie für die Bearbeitung und Feinbearbeitung die immer einem einzigen Hersteller die volle Bearbeitungsverantwortlichkeit des Werkstücks, einigen.*



Case
Study
208



english

- **Location** China
- **Component**
Compressor Body
Material: Cast iron
- **Field** Refrigerator Compressors
- **Actual Production Rate**
About 277 pcs./h
- **Efficiency** $\geq 85\%$
- **Results**
Complete machining of the piece by only one machine
Reduced investment with better results
High automation and High output
Manpower Savings
Easy access to the work units
Reduced set-up time
Reduction of floor space

deutsch

- **Aufstellort** China
- **Bearbeitetes Werkstück**
Kompressorgehäuse
Material: Grauguss
- **Bereich** Kompressor für Kühlgerät
- **Tatsächliche Ausbringung**
277 Stücke/Stunde ca.
- **Leistung** $\geq 85\%$
- **Ergebnisse**
Komplette Bearbeitung des Werkstücks
auf einer einzigen Maschine
Reduzierte Investition bei gleichen Resultaten
Hohe Automatisierung und Produktivität
Einsparung von Arbeitskräften
Guter Zugang zu den
Bearbeitungseinheiten
Reduzierte Rüstzeit
Geringer Platzbedarf

SYSTEM CONFIGURATION

The machine "TRANSTABLE" Mod. TRT 11/20 has an indexing table of 11 divisions for which:

- 1 manual loading/unloading station with a 2-gripper manipulator having NC control on the "X" axis
- 10 work-stations, 1 of them open for future expansion and 20 work units of which:
- 14 hydraulically controlled single-spindle units, installed on adjustable supports
- 2 hydraulically controlled double-spindle units with a recessing head, installed on adjustable supports
- 1 hydraulically controlled multi-spindle unit (6 spindles), installed on adjustable support
- 1 hydraulically controlled multi-spindle unit (5 spindles), installed on adjustable support
- 2 multi-spindle lead screw mechanical units (4 spindles), installed on adjustable supports

Through-the-spindle coolant on finishing tools.

The most critical tools are controlled by tool breakage detection convenable devices.

Structural rigidity and application of manufacturing methods in the "quality" concept, guarantee product accuracy and repeatability.

The machine complies with the strictest international standards for safety (CE) regulations.

SYSTEM-KONFIGURATION

Die Maschine der Baureihe "TRANSTABLE" Modell TRT 11/20 hat einen Rundtisch mit 11 Stationen:

- 1 Station zum automatischen Be- und Entladen durch ein Handhabungsgerät mit zwei Zangen und CNC-gesteuerter X-Achse
 - 10 Bearbeitungsstationen, davon 1 Leerstation und 20 Bearbeitungseinheiten:
 - 14 Einzelspindleinheiten mit hydraulisch angetriebenem Schlitten, auf einstellbaren Aufnahmen
 - 2 Doppelspindleinheiten mit hydraulisch angetriebenen Schlitten, auf einstellbaren Aufnahmen.
 - 1 Mehrspindleinheit (6 Spindel) mit hydraulisch angetriebenen Schlitten, auf einstellbaren Aufnahmen
 - 1 Mehrspindleinheit (5 Spindel) mit hydraulisch angetriebenen Schlitten, auf einstellbaren Aufnahmen
 - 2 Mehrspindleinheiten (4 Spindel), Vorschub über Leitpatrone, Schlitten auf einstellbarer Aufnahme
- Innere Kühlung der Feinbearbeitungswerkzeuge
Alle kritische Werkzeuge werden mit Werkzeugbruchkontrollen überwacht.
Eine robuste Bauweise und die Anwendung von Herstellungsmethoden im Rahmen unseres Qualitätskonzeptes garantieren eine hohe Genauigkeit am Werkstück und deren Wiederholbarkeit.
Die Maschine entspricht in allen Punkten den internationalen Umfallverhütungsvorschriften (EC Normen)

GIULIANI

division of IGMi S.p.A.

VIA DEL LAVORO, 7
40050 QUARTO INFERIORE
BOLOGNA - ITALIA
TEL. ++39-051-6037811
FAX ++39-051-6037933
E-mail: giuliani@igmi.it
www.giulianico.com