

Sonder

maschinen

Weitere realisierte Technologie-Lösungen



Geschäftsbereiche der RASOMA

- Werkzeugmaschinen
- Sondermaschinen
- Automatisierungslösungen
- Komponentenfertigung
- Dienstleistungen (Beratung, Technologie, Service, Wartung u.a.)



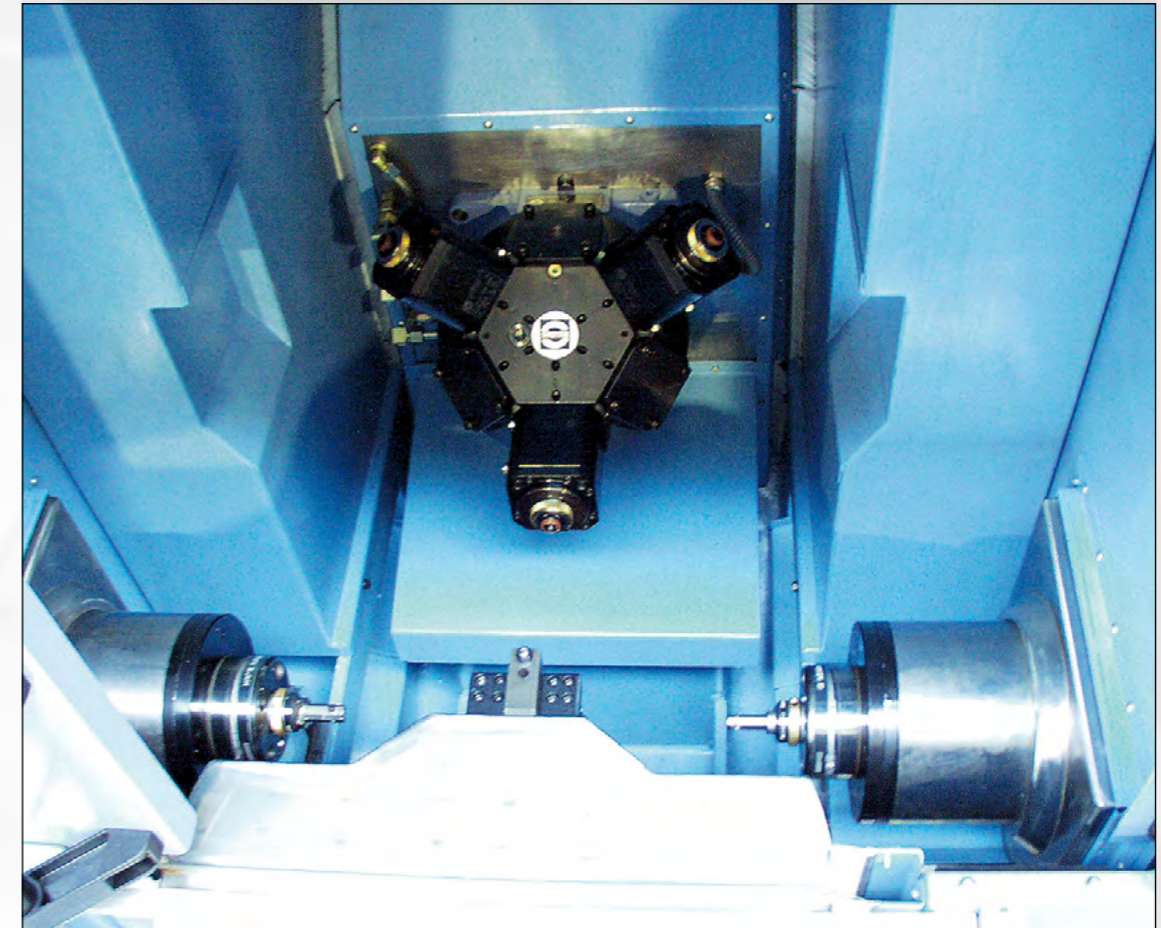
Zweispindliges RASOMA Senkrecht-Drehzentrum DZS 250-2



RASOMA Endenbearbeitungszentrum EBZ 250x1000

Ausgewählte Referenzen der RASOMA

- | | |
|------------------------|------------------------------------|
| Anji Precision, CN | Kordel, DE |
| Bitzer, DE | Krause & Mauser Maschinenbau, DE |
| Blickle, DE | KRS-Seigert, DE |
| BMW, DE | KTR Tacke Kupplungstechnik, DE |
| Buderus Guss, DE | Küpper, DE |
| Caterpillar, US | Lakshmi, IN |
| CMV, IT | Linamar, DE |
| Continental, DE | Mahle, DE |
| Cotarko, DE | MAN Ferrostahl, DE |
| Daimler, DE | Mannesmannrohr, DE |
| Daimler, US | MTS Traktorenwerk Minsk, BY |
| Eifelwerk Gruppe, DE | MUBEA, DE |
| EMAG, DE | Musashi Bockenau, DE |
| Federal Mogul, DE | Nabtesco ITG, DE |
| FlammAEROTEC, DE | NILES-SIMMONS Industrieanlagen, DE |
| Ford Aquitaine, FR | NZWL Neue Zahnradwerk Leipzig, DE |
| Ford, GB | Opel, DE |
| Ford Otosan, TR | Orsk Machine Building, RU |
| Freudenberg, DE | Profilator, DE |
| General Motors, US | Reintjes, DE |
| GEWES, DE | Schmidt Automotive GmbH, DE |
| GKN, DE | SEW, FR |
| GRIS Umformtechnik, DE | SHW, DE |
| HEGENSCHEIDT-MFD, DE | UKM, DE |
| Helwan Diesel, EG | Visteon, US |
| IFA Rotorion, DE | Volkswagen, DE |
| JD Norman, DE | VTF Group, CH |
| John Deere, FR | VTZ Volszhky, RU |
| KmB Technologie, DE | Wildauer Schmiedewerke, DE |
| KOKI Technik, DE | Otto Zimmermann, DE |



seit 1919

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH

A member of the NSH-Group

RASOMA

Werkzeugmaschinen GmbH



Alexanderstraße 6
D-04720 Döbeln
www.rasoma.de

MIT TRADITION IN DIE ZUKUNFT.

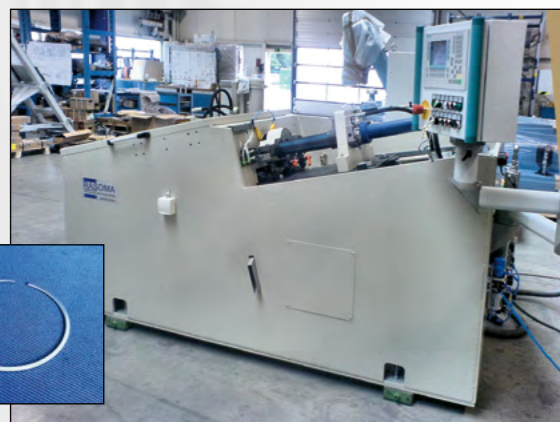
Realisierte Lösungen Sondermaschinen

Automatisierungstechnik



Sondermaschine zur Bearbeitung von 2 Auswuchtbohrungen Ø20 einschließlich taktzeitneutralem Anflächen an Motorrad-Kurbelwellen

Taktzeit: 49 Sekunden



Sondermaschine zur Bearbeitung der Innenfase an Kolbenringen

- Automatisch zuführen, spannen, bearbeiten, abführen
- Hohe Genauigkeitsanforderungen

Taktzeit: 6 Sekunden



Anlage zur Komplettfertigung von Dichtringen aus gesinterten Kunststoff für Lenkgetriebe

- inkl. Auspressen der Sinterdorne
- inkl. Dehnprüfung
- inkl. Sortieren in i.O., n.i.O. und SPS-Teile

Taktzeit: 34 Dichtringe in 60 Sekunden



Doppelspindel Sondermaschine DSP 450-2

**Bearbeitungsbeispiel
Bremsscheiben:**

Lageorientiertes Perforieren von innenbelüfteten Bremsscheiben mit folgenden Vorteilen

- automatische Erkennung von verschiedenen Bremsscheiben mit verschiedenen Bohrbildern
- automatisches Wenden der Bremsscheibe
- Erkennung der Belüftungsverrippung
- Keine Mehrspindel-Bohrköpfe erforderlich
- Werkzeugverschleiß- und -bruchüberwachung

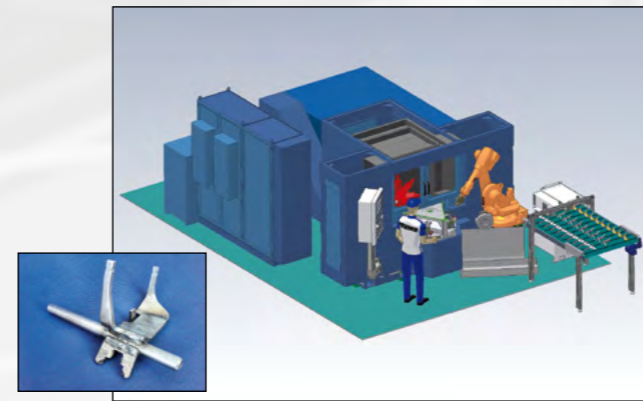
Taktzeit: 49 Sekunden für 110 Bohrungen

**Bearbeitungsbeispiel
Kegelagerringe:**

Plandrehen und 12 x bohren/gewinden M18 x 1,5 in großen Kegelagerringen

- Automatische Erkennung und Bearbeitung von Teilkreisen Ø100 bis Ø170
- Werkzeugverschleiß- und -bruchüberwachung

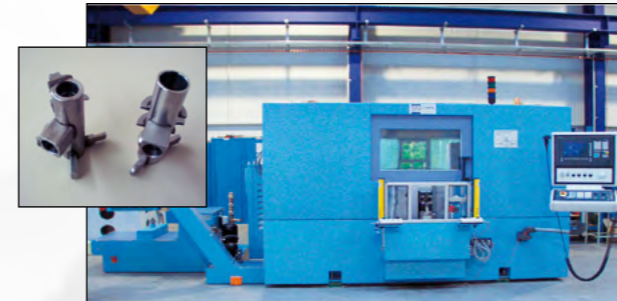
Taktzeit: 61 Sekunden



Sondermaschine zur achsgenauen, dreiseitigen Bearbeitung von Schaltgabeln für PKW-Getriebe

- Fertigung satzweise (= 3 Stück)
- Zulässige Lageabweichung von Koaxialität und Mittigkeit extrem niedrig

Taktzeit: 8 Sekunden für einen Satz



Sondermaschine zur achsgenauen, dreiseitigen Bearbeitung von Schalthülsen für PKW-Getriebe

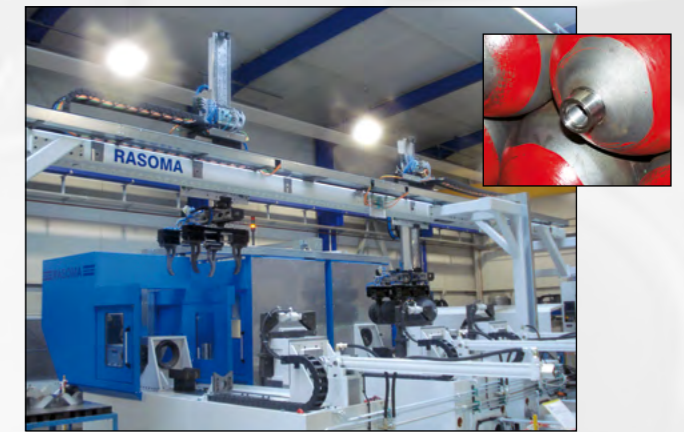
- 2 Motorspindeln für Ø21N6, Fase, Planseite
- 6-fach-Kronenrevolver für Ø15,9, rückwärtsentgraten, Ø16S6 und fasen

Taktzeit: 22 Sekunden



Sondermaschine zur Bearbeitung der Köpfe von bis 18m langen Dornstangen

- Automatische Zu- und Abführung der Werkstücke
- Robuste, walzwerkgerechte Ausführung



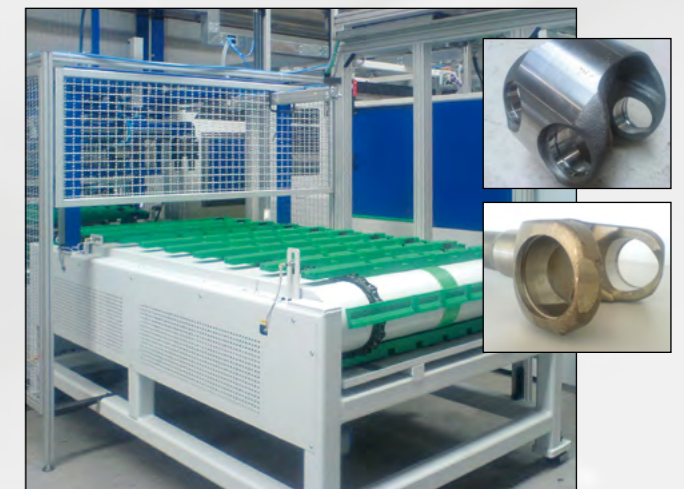
Sondermaschine zur Bearbeitung der Hälse von Gasflaschen

- Flaschenabmessungen bis Ø400 und 2.500 mm Länge
- Ablängen, Kernloch bohren, Planfräsen, Außen- und Innen-Ø, Gewinde fräsen

Taktzeit: <60 Sekunden

Maschine in der Regel bestehend aus

- Drei Bearbeitungsstationen
- Linienportal mit zwei Vertikaleinheiten
- Wendestation mit integrierter Unterdruckreinigung
- Hydraulische Spannstation
- Späneförderer
- CNC-Steuerung Siemens 840D



Sondermaschine zur Bearbeitung der Lagerbohrungen von Mitnehmern und Mitnehmerringen für LKW-Gelenkwellen

Bearbeitungsbeispiel Mitnehmer:

Taktzeit für Bohren, Feinbohren und Drehen der Sicherungsnuten sowie Vermessen der Bohrungen: 85 Sekunden