



lifehone
Präzisions-Honmaschinen



Präzision durch Gearing Werkzeugsysteme

Präzision und Langlebigkeit zeichnen unsere Werkzeugsysteme aus. Bestückt mit speziell auf die Anforderungen angepassten Honleisten garantieren sie größte Wirtschaftlichkeit, optimierte Oberflächen und bestmögliche Bohrungsgeometrien.

Nutzen auch Sie das optimal auf die Maschine abgestimmte Gearing Werkzeugsystem.

Höchste Maschinenverfügbarkeit serienmäßig

Gut zu wissen, dass unsere Maschinen wartungsarm und wartungsfreundlich sind. Der übersichtliche Arbeitsbereich ist einfach zugänglich und kann optimal eingesehen werden.

Bei Bedarf können Sie zudem schnell und unkompliziert unseren Teleservice in Anspruch nehmen.

Offen für individuelle Ausführungsvarianten

Für die individuelle Anpassung stehen verschiedene Optionen zur Verfügung:

- von Einspindel- bis Multi-Spindel-Maschinen für mehrstufige Honprozesse
- Ausführung mit Drehtisch oder Transfersystem
- Automatisches Be-/Entladen über Roboter oder Portallader
- In-Prozess sowie Vor- und Nachmesssysteme
- Integrierte Reinigung durch Zentrifugal- oder Abblasstationen
- integrierter Bürstprozess
- Software-Optionen (z.B. Kurzhub, Formsteuerung, usw.)



**Vertrauen auch Sie auf den Technologieführer mit seiner jahrelangen Erfahrung und globalen Präsenz!
Innovative Technologien kombiniert mit wirtschaftlicher Denkweise zeichnen uns aus.**



Höchste Leistungsfähigkeit für eine moderne Fertigung

Die mit angeschlagenem Schalt-schrank für den Versand optimierte lifehone-Baureihe ist durch einfache Bedienung und höchste Leistungsfähigkeit gekennzeichnet. Ob Transferlösung für die Großserienfertigung oder Stand-alone Variante - hochpräzise Werkstücke mit HONDURCHMESSERN bis ca. 45 mm werden mit der passenden Variante optimal bearbeitet. Zu den typischen Anwendungsgebieten gehören Einspritzpumpenteile, Steuerblöcke, Pneumatik- und Hydraulik-Komponenten sowie Zahnräder.



Hydraulikschieber

Hochpräzise Technik in exklusivem Design

Ein weiteres Highlight der aktuellen Baureihe ist das überarbeitete Design, welches innovative Technologien optimal mit einer ansprechenden Bauweise vereint. Features wie ein auffällig flaches Bedienpult und ein großer offener Sichtbereich sorgen für Übersicht und beste Bedienbarkeit. Das neue Bedienpult setzt zusätzlich einen formschönen Akzent in der neuen Gehring-Welt. Die Kombination aus modernster Technik und exklusivem Design ebnet einen zukunftsweisenden Weg.



Gehring Bedienpult

Einfachste Handhabung durch Programmassistent

Ob Neuling in der Bedienung von Honmaschinen oder bereits Spezialist, der Programmassistent erleichtert die Bedienung erheblich. Nach Eingabe einiger weniger relevanter Werkstück-, Werkstoff- und Werkzeugdaten können Sie den Prozess und Abtrag bestimmen, um nach der Positionierung des Werkzeugs bereits mit dem Honen zu beginnen. Der Hub sowie alle relevanten Parameter zur Werkstückbearbeitung werden automatisch berechnet.



Element einer Einspritzpumpe

Bestmöglich gerüstet für Wiederholaufträge

Der Bediener hat die Möglichkeit, fast unbegrenzt spezifische Ablaufprogramme und Werkzeugdatensätze zu speichern. Durch den integrierten Arbeitsbericht bei Wiederholaufträgen ist der Startpunkt bereits festgelegt und mittels der Ablaufprogramme werden die Rüstzeiten bei Wiederholaufträgen stark verringert. Es kann somit ohne Programmieraufwand begonnen werden. Optimal abgerundet wird der Programmassistent durch eine nutzerfreundliche, übersichtliche Bedienoberfläche des Gehring Bedienpults (GOP).



Nachmessstation einer mehrspindligen Maschine

Optimale Konfiguration durch standardisierte Baugruppen

Standardisierte Baugruppen ermöglichen eine perfekte Konfiguration der Maschine. Wahlweise ausgestattet mit Linear- oder Kugelgewindetrieb für die Honeinheiten wird die Maschine durch optionale Ausstattungsvarianten optimal an die gegebenen Kundenanforderungen angepasst. Profitieren Sie von einer auf Ihre Bedürfnisse angepassten Konfiguration, welche die Herstellung optimaler tribologischer Oberflächen sowie Formen und Geometrien garantiert.



Honeinheit

Abgestimmtes Komplettpaket für ein perfektes Ergebnis

Bei der Feinbearbeitung von hochpräzisen Bauteilen kommt es auf das perfekte Zusammenspiel aller am Honprozess beteiligten Komponenten wie Honwerkzeug, Schneidmittel, Vorrichtung, Zustell- und Messsysteme an. Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, müssen die Komponenten entsprechend aufeinander abgestimmt werden. Dabei bieten wir Ihnen das Komplettpaket von der Schneidleiste bis hin zur Maschine, um die für Sie perfekte Lösung zu realisieren.



Bürststation einer mehrspindligen Maschine

Technische Daten		L 200	L 300	L 600	L230	L 330	L 630	L 1230
Hublänge	mm	200	300	600	200	300	600	1250
Durchmesser (red. Wirtsch.)	mm	0,6 - 10 (bis 12)	3,0 - 45 (bis 90)	3,0 - 45 (bis 90)	10 - 12	3,0 - 45 (bis 90)	3,0 - 45 (bis 90)	3,0 - 45 (bis 90)
Spindeltrieb		Servomotor	Servomotor	Servomotor	Servomotor	Servomotor	Servomotor	Servomotor
Drehzahl, max.	1/min	6000	4500	4500	6000	4500	4500	4500
Drehmoment	Nm	15	60	60	15	60	60	60
Hubtrieb		Linearmotor	Linearmotor	Linearmotor	Kugelgewindetrieb	Kugelgewindetrieb	Kugelgewindetrieb	Kugelgewindetrieb
Hubgeschwindigkeit, max.	m/min	60	60	60	40	40	40	40
Hubbeschleunigung, max.	m/s ²	25	40	40	25	25	25	20
Platzbedarf (B x T x H)	mm	1400 x 1800 x 2750	1400 x 1800 x 2900	1400 x 1800 x 3250	1400 x 1800 x 2750	1400 x 1800 x 2900	1400 x 1800 x 3250	1400 x 1800 x 4050
Gewicht, netto	kg	3500	3650	3800	3500	3650	3800	4000
Geräuschemission		< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)
Honsteuerung								

Technische Änderungen und Abweichungen in Ausführung und Ausstattung vorbehalten!

