

STOLZ DES ANWENDERS

HORIZONTALDREHMASCHINEN



GEMINIS
MAHER HOLDING

i

GEMINIS, DIE ERFAHRUNGEN DER ANWENDER IM FOKUS

Wir sind führend in der Entwicklung von Horizontaldrehmaschinen und Mehrfunktionsmaschinen.

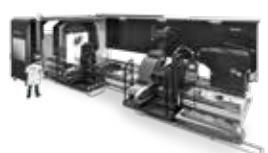


GEMINIS ist ein führender Hersteller mit anerkanntem Prestige, welches auf eine Erfahrung von mehr als 60 Jahren bei der Entwicklung von Drehmaschinen und Multiprozessmaschinen mit Spitzentechnologie aufbaut.

Wir bieten personalisierte und spezialisierte technologische Lösungen für die anspruchsvollsten industriellen Anwendungen.

Bei den Horizontaldrehmaschinen bietet GEMINIS die folgenden Modelle an:

GT5i | GT7i | GT9 | GT11



ROBUSTE UND SOLIDE TECHNOLOGIE

Unsere Maschinen verfügen über Maschinenbetten, die unseren Kunden eine außerordentliche Zuverlässigkeit und Stabilität bei der Bearbeitung auch auf lange Sicht garantiert. Unsere Monoblock-Gussbetten gehören sicherlich zu den stabilsten auf dem Markt.

INDUSTRIE 4.0

Wir bieten angepasste modulare Lösungen. Einfach zu bedienende Technologie mit einer Überwachung der Daten in Echtzeit. Modulare Maschinen, anpassungsfähig an vielfältige Industrie 4.0-Aufgaben.

KUNDENDIENST

Der Kundendienst ist ein Kernbestandteil und Kernkompetenz von GEMINIS. Wir stellen unseren Kunden das Wissen und die Erfahrung unseres Expertenteams zur Verfügung, und begleiten sie in den Phasen der Projektierung, Aufstellungen, Schulungen und Einsatz während der gesamten Lebensdauer der Drehmaschine von GEMINIS.

Wenn Sie uns brauchen sind wir für Sie da !

MAHER HOLDING, EXPERTEN BEI DER ENTWICKLUNG VON LÖSUNGEN

GEMINIS gehört zur **MAHER HOLDING**, einer Industriegruppe, die von spezialisierten Unternehmen im Werkzeugmaschinenbau gebildet wird und ein Lösungsportfolio bietet, das auf die komplexen Anforderungen der Industrie zugeschnitten ist.

Diese Lösungen basieren auf einer robusten und geprüften Technologie, die zur einfachen und flexiblen Benutzung erdacht wurde.

Die gemeinschaftlichen Kapazitäten der Partner in der Gruppe zielen auf ein größtmögliches Know How in einem Marktsegment mit hohem Mehrwert hin, die eine hohe technologische Spezialisierung erfordern.

MAHER HOLDING

Weitere Informationen über **MAHER HOLDING**, **GEMINIS** und Tochterunternehmen, finden Sie unter www.maherholding.es

”

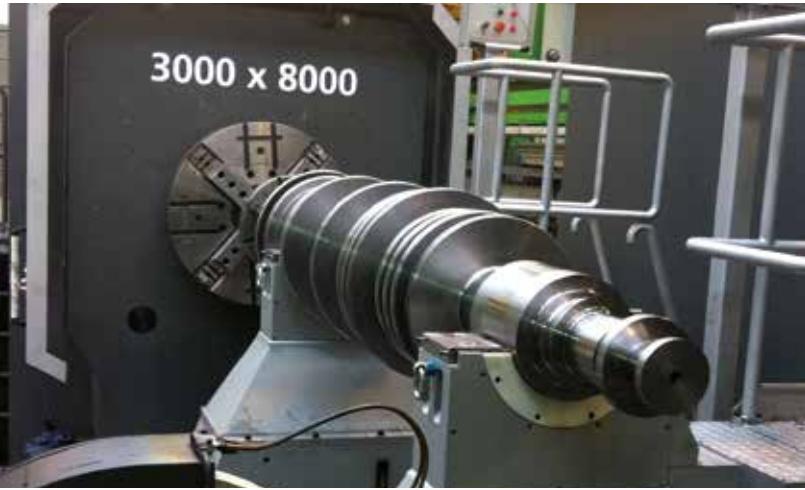
Anwenderorientierte
Lösungen für unsere
Kunden.

”

Maßgeschneiderte
und umfassende
Fabrikation.

”

Hochspezialisierte
Hightech-
Anwendungen



GARANTIE UND ZUVERLÄSSIGKEIT

Es gibt viele Gründe, die für uns sprechen:

- Wir konstruieren und stellen Maschinenbetten mit höchster Steifigkeit, Stabilität und Genauigkeit her.
- Unsere Lösungen sind für eine lange Lebensdauer und außerordentliche Zuverlässigkeit der Maschine konzipiert.
- Wir bieten dem Kunden Anwenderorientierte Lösungen und stehen bei all seinen Bedürfnissen zur Seite.

- Wir entwickeln Projekte für Forschung und Entwicklung (FuE) und begleiten unsere Kunden langfristig.

Deshalb sind wir bei führenden Partnern in Sektoren wie Eisenbahn, Eisen, Stahl, Erdöl und Gas, sowie bei der Erzeugung von Energie, Windenergie, Schiffbau oder im Kranbau anerkannt.

”

Unsere Gruppe leistet Pionierarbeit bei der Entwicklung neuer Techniken.

”

Unsere Kunden sind unser bester Antrieb.

”

Umfassendes technologisches Know-How gepaart mit hervorragender Service Kapazität und Unterstützung der Kunden. Dafür stehen wir.

i

STOLZ DES ANWENDERS

Unser bester Antrieb sind unsere Kunden.

Bei GEMINIS verfügen wir über ein kompetentes Ingenieurteam, das dem Kunden hochwertige Bearbeitungsmöglichkeiten anbietet. Wir beraten ihn und zeigen auf, welches die beste Lösung für seine Anwendung ist. Wir arbeiten FuE-Projekte mit ihm gemeinsam aus und wir setzen auf langjährige Partnerschaft. Das hat dazu geführt, dass wir von führenden Herstellern in Ihren Sektoren anerkannt sind.

KONFIGURIERBARKEIT:

Ein große Auswahl an standardisierten Erweiterungen erlaubt uns, jede Maschine ganz exakt auf die Bedürfnisse der Anwender zuzuschneiden. Unsere Techniker unterstützen unsere Kunden umfassend bei der Zusammenstellung einer Maschine, die bestmöglich die Anforderungen in den Bereichen der Verfügbarkeit, Leistung und Qualität erfüllt.

MULTIPROZESSTECHNIK:

Bei GEMINIS haben wir eine sehr wettbewerbsfähige Lösung für die Komplettbearbeitung komplexer, hochwertiger Werkstücke auf einer Maschine entwickelt. Die Teile können ohne Umspannen von Anfang bis Ende bearbeitet werden, was nicht nur die Qualität der Werkstücke erhöht, sondern gleichzeitig teure, unproduktive Nebenzeiten effizient verringert.

DAS IST EIN AUSZUG UNSERES ANTRIEBS UNS STETIG ZU VERBESSERN

STEEL MANUFACTURING	OIL&GAS	POWER GENERATION	RAILWAYS	NAVAL	DEFENSE
Siemens Vai	FMC Technologies	Siemens	Alstom	Navantia	US Navy
Danieli	Aker Solutions	Alstom	Ansaldo - Hitachi	Hakkinen	US Coast Guard
SMS Meer	General Electric	General Electric	CAF	Baliño	HSW
Tata Steel	Cameron	BHEL	Renfe	Saudi Aramco Maritime Yard	General Atomics
Arcelor Mital	Vetcogray	TGM Turbinas	Euskotren		General Dynamics
Vallourec	Tenaris Tamsa	Alfa Laval	Talgo		FGK
S+C	Oss-Nor	Rolls Royce	SNCF		
BGH	Venture Gulf	Gamesa	Cofmow - Indian		
Gerdau	Sino Gulf	Acciona	Railways		
US Steel	Saudi Aramco	Ecotecnia	TMR Vernayaz		
	Delta Corporation		Railtech		



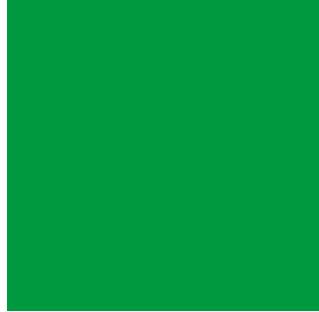
VORTEILE DER NEUEN MODELLREIHE

Baureihe mit einer höheren Steifigkeit und Stabilität und einer nochmals verbesserten Ergonomie. Vielseitige Ausrüstungsmöglichkeiten zur Anpassung.

Die Anwendungstechnik erlaubt neue Funktionalitäten, wie einen intelligenten Reitstock, strukturelle Temperaturkompensation oder die Option für die Anwendung **SMART MANUFACTURING**.

Und dazu, unterscheiden wir uns noch durch:

- unsere 4 automatisch schaltenden Getriebestufen,
- eine höhere Zerspanungsleistung,
- eine höhere Präzision bei der Zerspanung,
- einen modulareren Aufbau,
- die besten Möglichkeiten beim Finish,
- Integration von modernster Multiprozessstechnik,
- eine optimale Ergonomie.



i SCHLITTEN:

- größer und steifer,
- Spänen und Kühlmittelflüssigkeit weniger ausgesetzt,
- Direktantrieb der Querachse,
- Besseres Antriebssystem mittels Zahnstange mit Doppelritzel und zwei Motoren (Master / Slave Prinzip) mit elektronischer Vorspannung.

i SPANABFÜHRUNG:

- nach vorne direkt in den Späneförderer,
- geringere Anhäufung von Spänen,
- thermische Stabilität des Maschinenbettes,
- bessere Sauberkeit, en vez de größere Reinhaltung,
- Kabelkanäle nicht den Spänen und Kühlmittel ausgesetzt.

DIE FORSCHUNG MACHT UNS BESSER

10 Jahre Forschung an unseren Maschinen, kombiniert mit den Bedürfnissen und Erfahrungen unserer Kunden, zeigen ihre Früchte in den neuen Modellen GTi.



i SPINDEL:

- verbesserte Spindelkästen C-Achse,
- größeres Lager,
- größere Achse,
- besere Bremsen,
- größere Genauigkeit der Positionierung.

i STRUKTURELEMENTE:

- Optimierung des Designs über die Finite-Elemente-Berechnung,
- besser dimensionierte Bauteile,
- etwa 20% steifer als zuvor.

i ANTRIEB:

- mehr Dynamik und höhere Präzision,
- Antriebsstrang optimiert und überarbeitet,
- bessere Klemmung.

i MASCHINENBETT:

- Optimierung der Verrippungen,
- zusätzliche Führung für den Längsschlitten,
- geringere Höhe für eine bessere Ergonomie,
- höhere Steifigkeit.

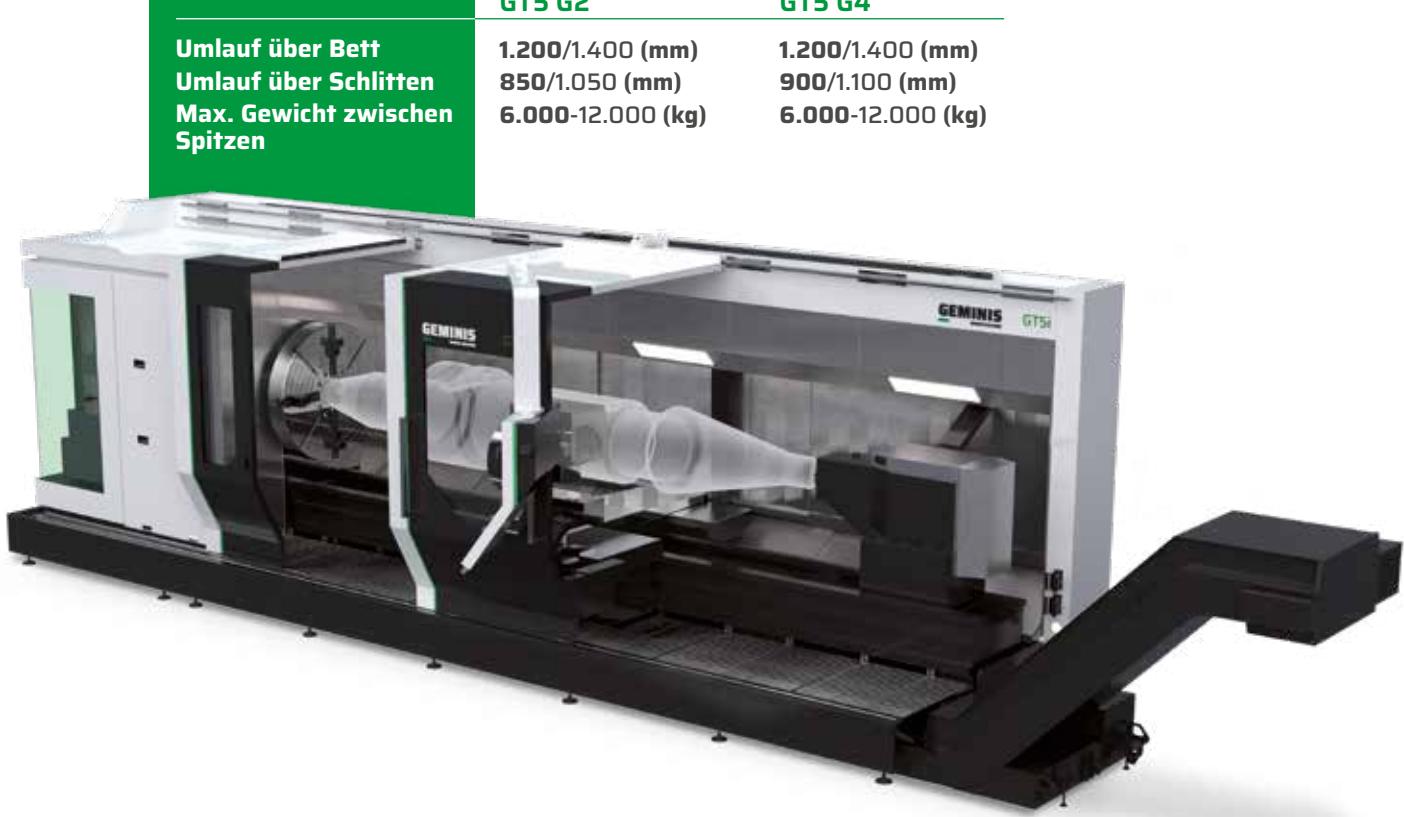
i REITSTOCK:

- bessere Massenverteilung und bessere Belastbarkeit,
- höhere Steifigkeit,
- Option eines intelligenten Reitstocks.

i VERKLEIDUNG:

- bessere Beleuchtung,
- Kollisionen der Türen werden vermieden,
- zusätzliches Fenster für eine bessere Sicht auf die Arbeitszone,
- Glastüre zur Einsicht der Instandhaltungszone,
- mehr Komfort,
- bessere Dichtigkeit.

GT5i



MITTELSCHWERE BAUREIHE

	GT5i G2			GT5i G4		
KAPAZITÄT	Umlauf über Bett (mm)	1200/1400			1200/1400	
	Umlauf über Schlitten (mm)	850/1050			900/1100	
REITSTOCK	Pinolendurchmesser (mm)	160/220			160/220	
	Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	6000 - 12000			6000 - 12000	
SPINDEL	Hauptmotor (S1-100% / S6-40%) (kW)	30/45	37/55,5	51/78	30/45	37/55,5
	Drehmoment (S1-100% / S6-40%) (Nm)	6400/9500	7800/11800	14000/21600	6400/9500	7800/11800
	Drehzahlbereich (min^{-1})	0 - 1400	0 - 1400	0 - 800	0 - 1400	0 - 1400
	\varnothing Spindelbohrung (mm)	130		162	130	
	\varnothing Spindellager (mm)	190		240	190	
SCHLITTEN	Verfahrweg Z-Achse (m)	1...24			1...24	
	Verfahrweg X-Achse (mm)	700			700	
	Eilgang Z-Achse (m/min)	10			10	
	Eilgang X-Achse (m/min)	8			8	
	Vorschubkraft Fz DPC (S1-100% / S3-40%) (N)	26000/34000	36000/43000	26000/34000	36000/43000	
MASCHINENBETT	Vorschubkraft Fx (S1-100% / S3-40%) (N)	15000/21000	22000/30000	15000/21000	22000/30000	
	Abstand der Führungsbahnen (mm)	655			1000	
	Höhe des Maschinenbetts (mm)	650			700	

Standard / Option

GT7i

Umlauf über Bett
Umlauf über Schlitten
Max. Gewicht zwischen Spitzen

GT7 G2

1.600/1.800 (mm)
1.200/1.400 (mm)
12.000-25.000 (kg)

GT7 G4

1.600/1.800 (mm)
1.300/1.500 (mm)
12.000-25.000 (kg)

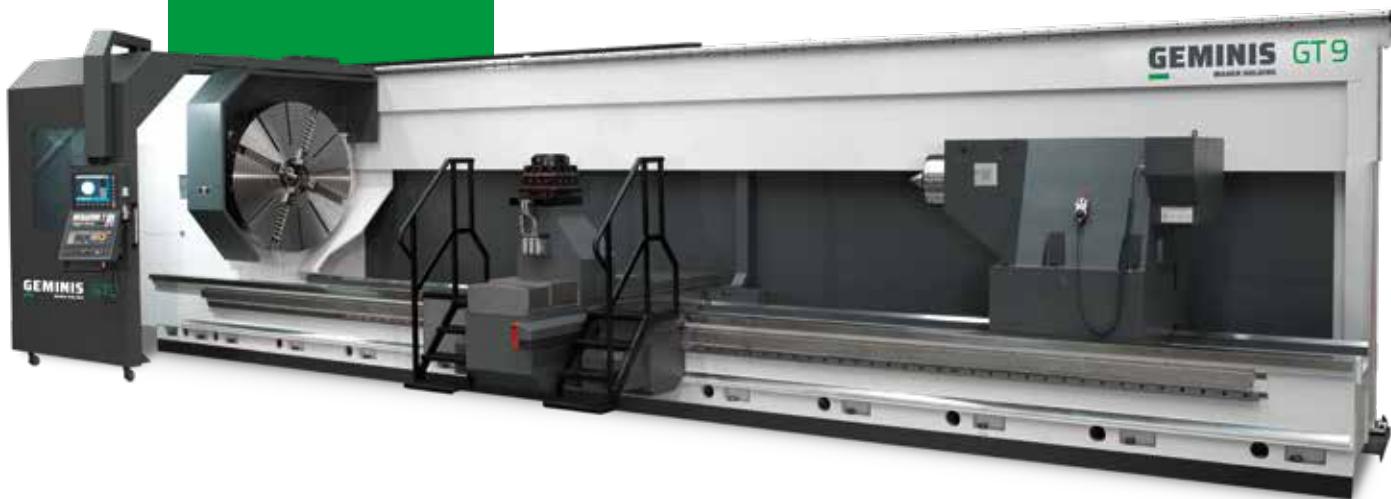


MITTELSCHWERE BAUREIHE

		GT7i G2			GT7i G4		
KAPAZITÄT	Umlauf über Bett (mm)	1600/1800			1600/1800		
	Umlauf über Schlitten (mm)	1200/1400			1300/1500		
REITSTOCK	Pinolendurchmesser (mm)	220/320			220/320		
	Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	12000 - 25000			12000 - 25000		
SPINDEL	Hauptmotor (S1-100% / S6-40%) (kW)	51/78	74/111	95/140	51/78	74/111	95/140
	Drehmoment (S1-100% / S6-40%) (Nm)	14000/21600	19000/28600	30000/44800	14000/21600	19000/28600	30000/44800
	Drehzahlbereich (min^{-1})	0 - 800	0 - 800	0 - 700	0 - 800	0 - 800	0 - 700
	\varnothing Spindelbohrung (mm)	162			162		
	\varnothing Spindellager (mm)	240			240		
SCHLITTEN	Verfahrweg Z-Achse (m)	1...24			1...24		
	Verfahrweg X-Achse (mm)	900			900		
	Eilgang Z-Achse (m/min)	10			10		
	Eilgang X-Achse (m/min)	8			8		
	Vorschubkraft Fz DPC (S1-100% / S3-40%) (N)	36000/43000	43800/59000	36000/43000	43800/59000		
MASCHINENBETT	Vorschubkraft Fx (S1-100% / S3-40%) (N)	22000/30000	32200/42000	22000/30000	32200/42000		
	Abstand der Führungsbahnen (mm)	905			1250		
	Höhe des Maschinenbetts (mm)	800			850		

Standard / Option

GT9



**Umlauf über Bett
Umlauf über Schlitten
Max. Gewicht zwischen Spalten**

GT9 G2

**2.000/2.200/2.400 (mm)
1.600/1.800/2.000 (mm)
25.000-60.000 (kg)**

GT9 G4

**2.000/2.200/2.400 (mm)
1.700/1.900/2.100 (mm)
25.000-60.000 (kg)**

SCHWERE BAUREIHE

		GT9 G2	GT9 G4
KAPAZITÄT	Umlauf über Bett (mm)	2000/2200/2400	2000/2200/2400
	Umlauf über Schlitten (mm)	1600/1800/2000	1700/1900/2100
REITSTOCK	Pinolendurchmesser (mm)	320 - 450	320 - 450
	Max. Gewicht zwischen Spalten (kg)	25000 - 60000	25000 - 60000
SPINDEL	Hauptmotor (S1-100% / S6-40%) (kW)	95/140 - 150/221	95/140 - 150/221
	Drehmoment (S1-100% / S6-40%) (Nm)	30000/44800 - 72000/106000	30000/44800 - 72000/106000
	Drehzahlbereich (min ⁻¹)	0 - 700	0 - 700
	Ø Spindelbohrung (mm)	150	150
	Ø Spindellager (mm)	260 - 480	260 - 480
SCHLITTEN	Verfahrweg Z-Achse (m)	1...24	1...24
	Verfahrweg X-Achse (mm)	1060	1060
	Eilgang Z-Achse (m/min)	10	10
	Eilgang X-Achse (m/min)	8	8
	Vorschubkraft Fz DPC (S1-100% / S3-40%) (N)	57000/75500 - 83000/115000	57000/75500 - 83000/115000
MASCHINENBETT	Vorschubkraft Fx (S1-100% / S3-40%) (N)	44000/60000 - 62500/87500	44000/60000 - 62500/87500
	Abstand der Führungsbahnen (mm)	1350	1750
	Höhe des Maschinenbetts (mm)	650	680

Standard / Option

GT11

Umlauf über Bett
Umlauf über Schlitten
Max. Gewicht zwischen Spitzen

GT11 G2

2.400/3.500 (mm)
1.800/2.900 (mm)
45.000-150.000 (kg)

GT11 G4

2.400/3.500 (mm)
1.900/3.000 (mm)
45.000-150.000 (kg)



SCHWERE BAUREIHE

		GT11 G2	GT11 G4
KAPAZITÄT	Umlauf über Bett (mm)	2400 - 3500	2400 - 3500
	Umlauf über Schlitten (mm)	1800 - 2900	1950 - 3050
REITSTOCK	Pinolendurchmesser (mm)	450 - 600	450 - 600
	Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	45000 - 150000	45000 - 150000
SPINDEL	Hauptmotor (S1-100% / S6-40%) (kW)	113/166 - 182/272	113/166 - 182/272
	Drehmoment (S1-100% / S6-40%) (Nm)	54000/79500 - 87300/130500	54000/79500 - 87300/130500
	Drehzahlbereich (min^{-1})	0 - 400	0 - 400
	\varnothing Spindelbohrung (mm)	150	150
	\varnothing Spindellager (mm)	480 - 520	480 - 520
SCHLITTEN	Verfahrweg Z-Achse (m)	1...24	1...24
	Verfahrweg X-Achse (mm)	1230	1230
	Eilgang Z-Achse (m/min)	10	10
	Eilgang X-Achse (m/min)	8	8
	Vorschubkraft Fz DPC (S1-100% / S3-40%) (N)	83000/115000	83000/115000
MASCHINENBETT	Vorschubkraft Fx (S1-100% / S3-40%) (N)	62500/87500	62500/87500
	Abstand der Führungsbahnen (mm)	1850	2250/2500
	Höhe des Maschinenbetts (mm)	750	800

Standard / Option

GT-REIHE

MITTELSCHWERE BAUREIHE

	GT5i G2	GT5i G4	GT7i G2	GT7i G4
KAPAZITÄT				
Umlauf über Bett (mm)	1200 /1400	1200 /1400	1600 /1800	1600 /1800
Umlauf über Schlitten (mm)	850 /1050	900 /1100	1200 /1400	1300 /1500
REITSTOCK				
Pinolendurchmesser (mm)	160 /220	160 /220	220 /320	220 /320
Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	6000 - 12000	6000 - 12000	12000 - 25000	12000 - 25000
SPINDEL				
Hauptmotor (S1-100%/S6-40%) (kW)	30/45 37/55,5 51/78 30/45 37/55,5 51/78 51/78 74/111 95/140 51/78 74/111 95/140			
Standard / Option				

SCHWERE BAUREIHE

	GT9 G2	GT9 G4	GT11 G2	GT11 G4
KAPAZITÄT				
Umlauf über Bett (mm)	2000 /2200/2400	2000 /2200/2400	2400 - 3500	2400 - 3500
Umlauf über Schlitten (mm)	1600 /1800/2000	1700 /1900/2100	1800 - 2900	1950 - 3050
REITSTOCK				
Pinolendurchmesser (mm)	320 - 450	320 - 450	450 - 600	450 - 600
Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	25000 - 60000	25000 - 60000	45000 - 150000	45000 - 150000
SPINDEL				
Hauptmotor (S1-100%/S6-40%) (kW)	95/140 - 150/221	95/140 - 150/221	113/166 - 182/272	113/166 - 182/272
Standard / Option				

SPANNZUBEHÖR

Die GEMINIS Spannzubehöre ermöglichen das Spannen und sichere Bearbeiten von Werkstücken unter Gewährleistung der Endbearbeitungsqualität. Außerdem haben wir automatisierte Optionen, die die Spannzeiten reduzieren und somit unsere Drehmaschinenverfügbarkeit verbessern.

SPANNFUTTER

- Manuell.
- Automatisch: pneumatisch oder hydraulisch.
- Smart-Futter.

REITSTOCK

- Manuell.
- Automatisch.
- Smart-Reitstock.

LÜNETTEN

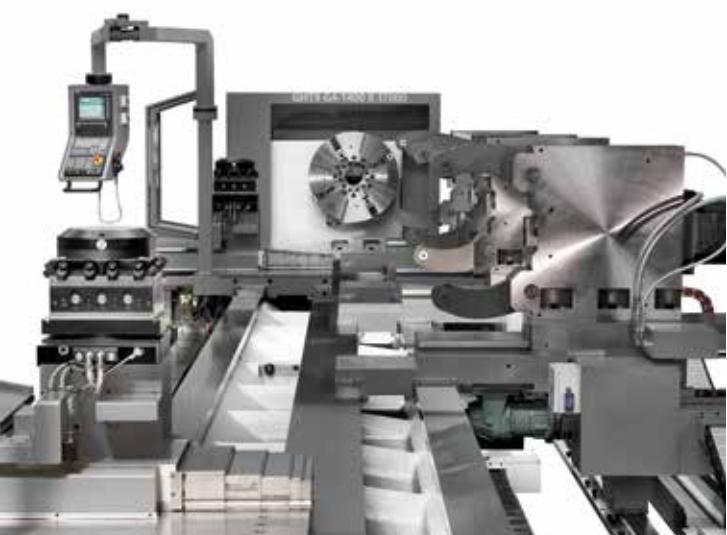
- Manuell.
- Automatisch: hydraulisch oder hydrostatisch.

AUTOMATISIERTES BE- UND ENTLADEN

- Maschinen vorbereitet, um in automatische Be- und Entladungssysteme integriert zu werden.
- Vor-Platzierung der Teile in der Drehmaschine.

VERKLEIDUNGEN

- Zusätzliche Tür.
- Vollverkleidung
- Automatische Türen.
- Innenraum in Edelstahl.



i

BEARBEITUNGEN

GEMINIS hat eine große Auswahl an Zubehören und Lösungen, um unterschiedlichste Bearbeitungen von Teilen zu ermöglichen. Basierend auf einer Horizontal-Drehmaschine gibt es eine Vielzahl von Werkzeugen und Aggregaten, die verwendet werden können, um ein Werkstück komplett zu bearbeiten. Diese erfüllen die höchsten Qualitätsanforderungen und reduzieren die Nebenzeiten.

FRÄSEN

- mit angetriebenem Scheibenrevolver.
- Frästurm.
- Dreh- und Fräsaggregat mit automatischem Werkzeugwechsel und Werkzeugmagazin.
Bearbeitungsmöglichkeiten mit Y- und B-Achsen.

REVOLVER

- Manuell.
- Quadratisch.
- Scheiben.
- Angetrieben.
- Mit Verstellung der Y-Achse.

BOHREN

- Montiert auf dem Revolver.
- Direkt auf dem Schlitten.

ENDBEARBEITUNG

- Rolliervorrichtung.
- Poliervorrichtung.

POSITIONIERUNG

- C-ACHSE.
- Twin Drive: multipliziert die Genauigkeit der C-Achse um das 10-fache.

MESSTASTER

- Werkzeugvermessung.
- Werkstückvermessung.

SCHLEIFEN

- mit angetriebenem Scheibenrevolver.
- Fräseinheit.
- Schweren Ausführung, direkt auf dem Schlitten
- Spezifische GEMINIS Zyklen.

NULL-PUNKT-SPANNSYSTEM

- Schnelles Zubehör-Wechselsystem.
- Verbesserungen der Maschine bei der GAE - Gesamt-Anlagen-Effektivität.
- Reduzierung der Rüstzeiten.

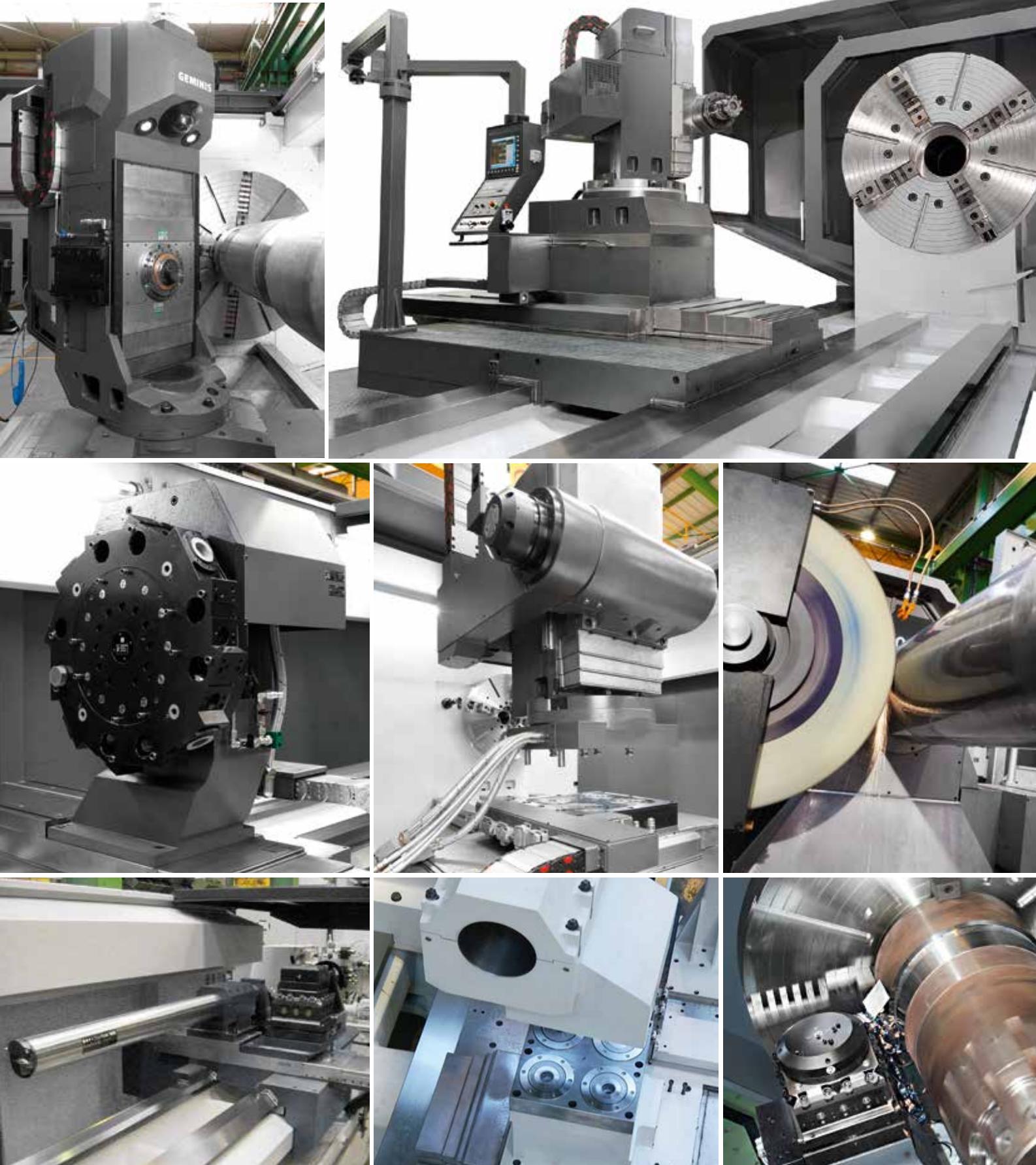
OBERFLÄCHENGÜTE DIE MIT DER BEARBEITUNG ERREICHT WERDEN KÖNNEN

Schleifen:

- Ra 0,2 – 0,4 µm
- Rundlaufgenauigkeit 0,005 – 0,01 mm
- Maßtoleranz IT 5

Drehen:

- Ra 0,6 µm
- Rundlaufgenauigkeit 0,01 mm
- Maßtoleranz IT 5



GEMINIS EXPERT SERVICES

INGENIEURWESEN

Auf den Kunden und seine Anforderungen ausgerichtet.
Wir bauen die Maschine, die der Kunde benötigt.

Unser Ingenieurwesen verbindet die Konstruktionsabteilung eng mit unseren Anwendungstechnikern, um eine Lösung zu entwickeln, die die Anforderungen an Qualität, Verfügbarkeit und Rentabilität erfüllen, die unsere Kunden verlangen.

Dieses Team geht von den Ansprüchen an Bearbeitung und Produktivität des Kunden aus, um technische Lösungen zu entwickeln, die die Gesamtanlageneffektivität maximieren. Es werden Prozessstudien durchgeführt, die als Ergebnis Arbeitssequenzen und Werkzeug-Empfehlungen erbringen. Zeitstudien erlauben es dem Kunden, die Kapitalrentabilität zu optimieren, wobei die benötigten Qualitätsstandards erfüllt werden.

Bestimmung der Kundenanforderungen

Wir gehen von der Bearbeitung, den Toleranzen, der benötigten Oberflächengüte und den Anforderungen an die Produktivität aus.

Abschluss der Konfiguration

Wir schlagen eine Drehmaschine von GEMINIS vor, die ausgewogen die Anforderungen an Qualität, Verfügbarkeit und Leistung maximiert.

GEMINIS EXPERT SERVICES

Konzeptualisierung von Lösungen

Wir wählen die Maschine gemäß ihres Zubehörs und Vorrichtungen aus.

Zeitstudie

Wir liefern eine Zeitstudie, die Bearbeitungsprozesse optimieren wird.

Prozessbestimmung

Wir definieren die durchzuführenden Prozesse und bemessen Zubehör und Vorrichtungen.

Werkzeugauswahl

Wir beraten bei der Werkzeugauswahl für Optimierung der Oberflächengüte und der geforderten Bearbeitungszeit.

Bedienfolge

Wir bestimmen gemeinsam Arbeitsabläufe, um die Qualität und Verfügbarkeit zu maximieren und Nebenzeiten zu minimieren.

i

DAS PRODUKT STEHT IM FOKUS. DER SERVICE ABER AUCH.

Unser EXPERT SERVICES bietet einen Dreifach- Service als Komplettpaket für unsere Kunden.

AUFSTELLUNG UND INBETRIEBNAHME

Servicedienste zur Inbetriebnahme Ihrer Maschine.

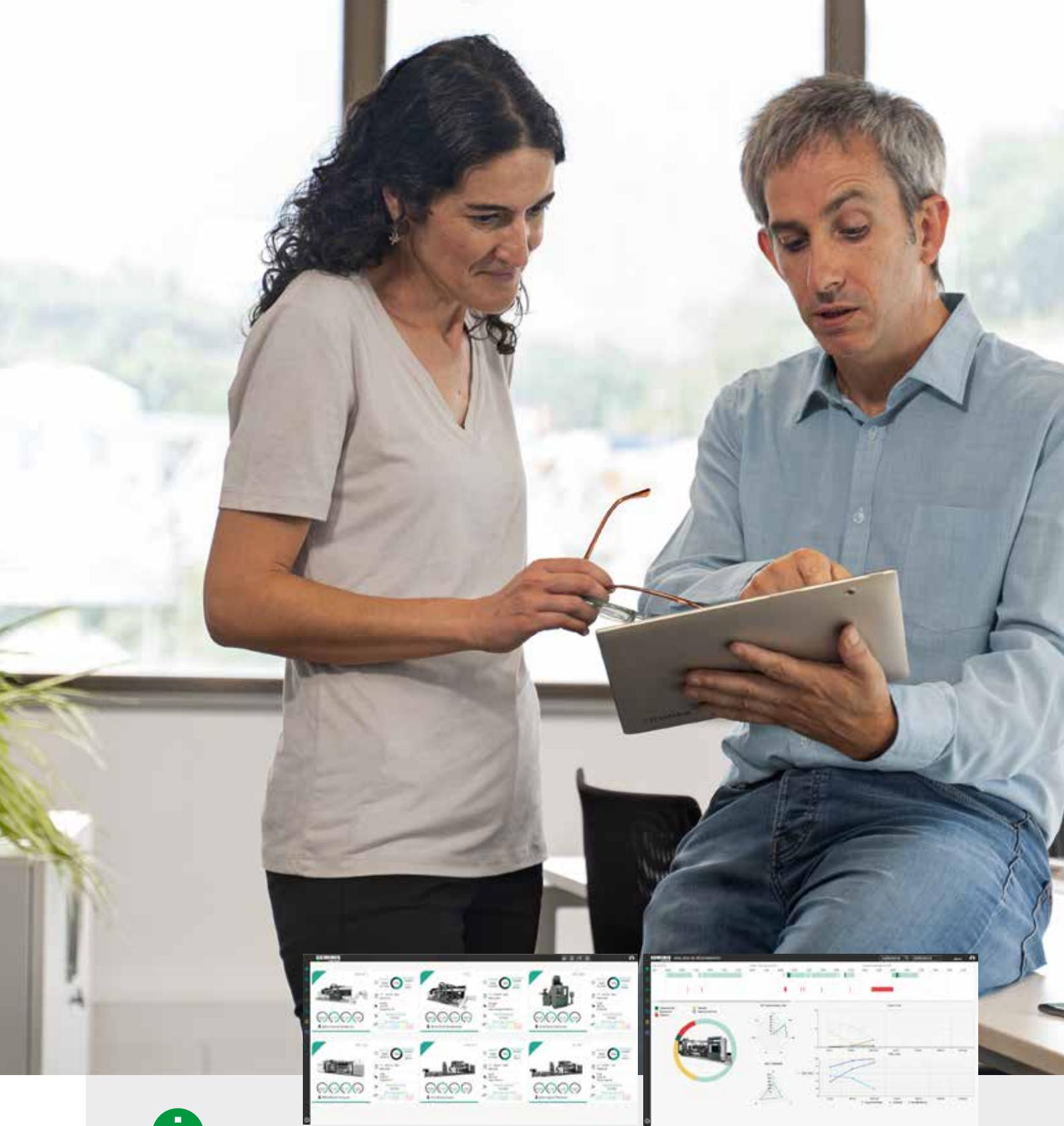
1. Unterstützung bei der Aufstellung der Maschinen.
2. Schlüsselfertige Installation.
3. Inbetriebnahme der Maschine.
4. Ausbildung der Bediener.

KUNDENDIENST

Umfassender Instandhaltungsservice über die gesamte Lebensdauer der Maschine.

1. Telefonberatung.
2. Fernunterstützung / Teleservice.
3. Reparaturen vor Ort.
4. Ersatzteilservice.
5. Vorbeugende Wartung.
6. Vorausschauende Instandhaltung Smart Check.
Integration von Werkzeugen, die eine vorausschauende Instandhaltung erlauben.
7. CAM-Integration und Postprozessoren:
 - a_Simulationssysteme.
 - b_Kollisionserkennung.
8. Updates und Verbesserungen.





LEAN DIGITAL MANUFACTURING

Bei GEMINIS entwickeln wir Lösungen für Smart Factories.

Unsere Smart Machines integrieren Anwendungen der Industrie 4.0, um die Möglichkeiten zu nutzen, die uns das Digitalzeitalter bietet. Wir bringen das Konzept des Lean Digital Manufacturing unseren Kunden näher.

SMART FACTORY

Das beste Werkzeug zur Erkennung von Status und Leistung des Maschinenparks und die Erhöhung seiner Effizienz, Qualität und Rentabilität.

Mit der Nutzung von intelligenter Sensorik und einer von GEMINIS entwickelten

Schnittstelle erreichen wir ein umfassendes Management aller Industrie

4.0-Anwendungen und die Erleichterung der Prozessplanung. Das hat vielfältige Vorteile:

- Visualisierung mit direkten und ansprechenden Grafiken.
- Sie liefert Zusatzinformation über die sich in Ausführung befindlichen Prozesse von jedem mit dem Internet verbundenen Gerät aus.
- Stromverbrauch und Leistungsaufnahmen der verschiedenen Motoren.
- Zeigt Information über die Anforderungen, die ein Bearbeitungsprozess den Motoren abverlangt.
- Erlaubt die Auswahl der Schneideparameter.
- Bietet Information über die abgelaufene Zeit eines Programms in Ausführung.
- Liefert Daten über Position und Typ des benutzten Werkzeugs und über aktivierte Alarne.
- Anzeige in Echtzeit und Analyse der ausgeführten Bearbeitungsprozesse.
- Die speziell entwickelte spezifische Software sendet die wichtigsten Daten in einer sicheren Art in die Cloud: Standzeiten, reale Bearbeitungszeiten, verbrauchte Energie...
- Integration mit CAD / CAM und ERP Programmen ohne zusätzlichen Hardwarebedarf.
- Überprüfung der nötigen Instandhaltungsoperationen zur Wartung und Arbeitsplanung.
- Vergleichende Analyse der verschiedenen am System angeschlossenen Maschinen.
- OEE-Berechnung
- Chronik und Statistiken für eine Analyse.



SMART APPS

Wir benutzen intelligente Sensorik, die über die auf unseren Maschinen installierten Anwendungen gesteuert wird.

- Temperaturkompensationssystem.
- Intelligenter Reitstock.
- Werkzeug-Verschleißvorhersage.
- Werkzeug-Bruchvorhersage.
- Dynamisches Auswuchtsystem für Werkstück.
- Dynamisches Auswuchtsystem der Schleifscheibe.

- Intelligente Schmierung.
- Kinematisch Achsanpassung.
- Volumetrische Kompensation.
- Spezifische Bearbeitungszyklen.
- 3D-Überwachung
- Vorausschauende Analyse der Lager.
- Vorausschauende Analyse des Getriebes.
- Analyse zur Einstellung der Führungen.

SMART HMI

Eine von GEMINIS für das vollständige Management von allen Industrie 4.0-Anwendungen entwickelte Schnittstelle.

- Überwachung.
- Geminis Smart Factory.
- Vollständiges Werkzeugmanagement.
- Integrierter Instandhaltungsplan.

- Integriertes Bedienungshandbuch.
- Zeichnungsviewer.
- Zyklusbibliothek für spezifische Bearbeitung.
- Selbsttestzyklen.

(Geminis Lathes S.A. übernimmt keine Verantwortung für eventuelle Druck- oder Tippfehler und behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an den Produkteleigenschaften vorzunehmen. Die gezeigten Bilder müssen nicht in jedem Fall der Standardkonfiguration der Maschinen übereinstimmen) characteristics of the products with no prior notice. The pictures showed do not necessarily fit with the standard machine's configuration.

GEMINIS

MAHER HOLDING

Geminis Lathes S.A.

Lerún, 1 · 20870 Elgoibar
Gipuzkoa (Spain)

Tel: (+34) 943 748 060 · Fax: (+34) 943 744 182
sales@geminislathes.com

www.geminislathes.com
www.maherholding.es

