

## RS19.3H-125

### Vorteile & Technische Daten auf einen Blick

- platzsparend, kompakt, hocheffizient
- hohe Produktivität durch deutlich höhere Auslastung der Maschine bei mannloser Schicht (zirka 30% höheres Produktionsergebnis)
- weniger Werkzeugwechsel durch Mehrfachaufspannung
- kompatibel für unterschiedliche Nullpunktspannsysteme
- hochpräzise
- bei einem Störkreis von 350 mm max. Teilegröße: 100 x 100 mm x Länge variabel
- weniger Personaleinsatz
- hohe Wirtschaftlichkeit
- sehr hohe Spannkraft

Sie möchten die Vorteile, die der neu entwickelte RS19.3H-125 in punkto Effektivität (hohe Stückzahlen) und Zeitersparnis bietet, nutzen?

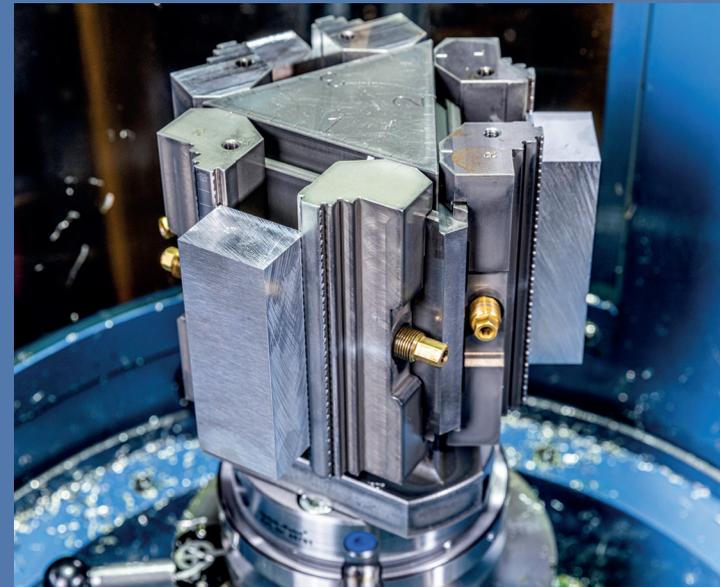
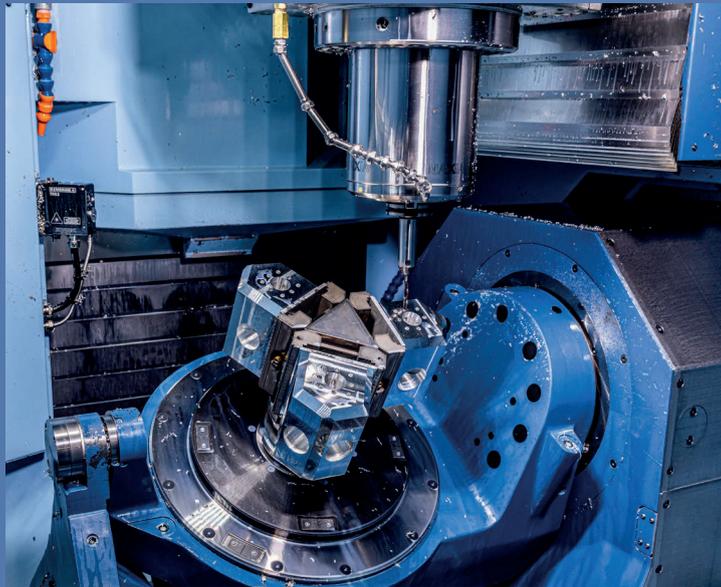
Dann sprechen Sie einfach mit uns. Rufen Sie an oder mailen Sie uns. Wir freuen uns auf Sie.

**NEU**

**RS19.3H-125**  
**Kompakter Spannturm**  
**für CNC-Bearbeitungs-**  
**zentren.**

**Äußerst wirtschaftlich**  
**und hoch effizient.**

**Sorgt für 30% höheres**  
**Produktionsergebnis.**



Die Anforderungen an CNC-Bearbeitungszentren sind in den letzten Jahren kontinuierlich gestiegen. Dies vor allem im Hinblick auf Zeitersparnis und Produktivität (Generierung höherer Stückzahlen).

Der von der Firma Ring Präzisionsteile GmbH neu entwickelte Spannturm **RS19.3H-125** für CNC-Bearbeitungszentren für Mehrfachaufspannung zeichnet sich durch eine Reihe beeindruckender Vorteile aus, die in Summe für ein zeitsparendes, produktionseffizienteres und damit hochwirtschaftliches Ergebnis sorgen. Dieses Spannsystem haben wir in unserer eigenen CNC-Fertigung „Ring Präzisionsteile GmbH“ entwickelt und optimiert. Sie kaufen direkt aus erster Hand vom Hersteller.

#### Beispiel:

Bisher konnte auf einer *Matsuura MAM72-35V* auf 40 Paletten mit herkömmlichem Spannmittel **1 Maschinenbauteil pro Palette** mit einer Laufzeit von 15 Minuten pro Teil gefertigt werden. Bei mannloser Fertigung bedeutete dies eine Auslastung von 10 Stunden.

Dem gegenüber stehen die Vorteile des RS19 der Firma Ring Präzisionsteile GmbH, mit dem **pro Palette 3 Maschinenbauteile** gefertigt werden können. Waren herkömmlich 45 Minuten für 3 Teile zu veranschlagen, reduziert sich die Laufzeit durch den Einsatz des RS19 um zirka 30% auf 30 Minuten und ermöglicht so eine mannlose Fertigung von 20 Stunden.

Resultat bei mannloser Fertigung:

40 Teile in 10 Stunden mit herkömmlichem Spannmittel.  
120 Teile in 20 Stunden mit dem RS19.3H-125.

#### Das bedeutet:

**30% höheres Produktionsergebnis, weniger Personaleinsatz und längere mannlose Fertigung.**