



- Hohe Flexibilität (200 und mehr Bearbeitungsprogramme pro Zelle)
- Taktrate (20 bis 100 Teile / Stunde, bei einem Roboter pro Zelle)
- Arbeit bei geführten Werkstücken und / oder geführten Werkzeugen (automatischer Werkzeugwechsler)

### übernommene Aufgaben :

- Be- und Entladen per Drehtisch
- Entfernen von Giesssystemen und Speisern
- Entgraten der Kerntrenngrate und Kernsatz
- Fräsen von Anschnitten
- Andere Aufgaben wie Vorbearbeitung bestimmter Bereiche oder Kalibrierung von Teilen

