



- 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.

