



Fan Track Milling Machine

N3 Engine Overhaul Services hat eine selbstentwickelte Bearbeitungsmaschine zum Fräsen von Einlaufbeschichtungen der Fan-Schaufeln im Einsatz. Mit ihr können bei allen drei Triebwerkmustern Rolls-Royce Trent 500, Trent 700 und Trent 900 Verschleißverkleidungen (Attrition Linings) am Fan Case nach einer Teilreparatur oder auch nach einem kompletten Austausch auf die Endkontur gebracht werden. Eine Anpassung auf weitere Triebwerkmodelle ist ebenfalls möglich. Die modulare Konstruktion erlaubt eine mobile Einsatzfähigkeit am Triebwerk „off wing“ an nahezu jedem Ort.

Fan Track Milling Machine

N3 Engine Overhaul Services deploys an in-house developed machine for the milling of abrasion coatings for fan blades. With this, attrition linings applied to the fan cases may be machined for all three engine types Rolls-Royce Trent 500, Trent 700 and Trent 900 in case of a partial repair or indeed to the final contour after a full replacement. Adjustments to suit other engine types are also possible. Its modular construction lends it a mobile operational capability on the engine "off wing" at almost any location.

Vakuum Equipment

Zum Fixieren und Beheizen im Rahmen von Klebprozessen an unterschiedlichen Verbundstoffbauteilen, z. B. Verschleißverkleidungen (Attrition Lining) oder Lärmschutzverkleidung (Acoustic Panels), steht bei N3 Engine Overhaul Services Vakuumtechnik mit höchsten Qualitätsstandards zur Verfügung. Während der Aushärtezeit des Klebers werden die Bauteile mittels Vakuumfolie in Position gehalten. Die Möglichkeit des Beheizens der Klebefläche kann die Aushärtezeit erheblich verkürzen. Alle Prozessparameter werden dabei zur kompletten Rückverfolgbarkeit aufgezeichnet.

Vacuum Equipment

In order to fix and heat within the context of adhesive processes involving various types of composite components, e. g. attrition linings or acoustic panels, N3 Engine Overhaul Services has at its disposal vacuum technology of the highest quality standards. Whilst the adhesive is curing, the components are held in position by means of vacuum foil. The possibility of heating the adhesive surface can considerably reduce the curing time. All process parameters are thereby recorded to ensure complete traceability.

Fan Track Milling Machine	Fan Track Milling Machine		
Rüstzeit Maschine	<i>set-up time for the machine</i>	3,5 h	3.5 hrs
Prozesszeit pro Panel	<i>process time per panel</i>	1 h	1 hr
Prozesszeit für gesamten Umlauf	<i>process time for the whole cycle</i>	2 h	2 hrs

Vacuum Equipment	Vacuum Equipment		
max. Fläche	<i>max. area</i>	10 m ²	10 m ²
max. erreichbarer Unterdruck	<i>max. achievable vacuum</i>	-0,85 bar (0,150 bar absolut)	-0.85 bar (0.150 bar absolute)
max. Heizfläche	<i>max. heating surface</i>	250 × 2500 mm	250 × 2500 mm
max. Temperatur	<i>max. temperature</i>	150 °C	150 °C
Dauerbetrieb	<i>continuous operation</i>	> 48 h	> 48 hrs

Kontakt | *contact*

Customer Business
 N3 Engine Overhaul Services GmbH & Co. KG
 Gerhard-Höltje-Straße 1
 99310 Arnstadt, Germany
 E-mail: sales@n3eos.com
www.n3eos.com

