

Walzenschleifmaschine zur Seitenbearbeitung von Oberteilen mit beliebiger Kontur

Von der Firma *Steuer- und Regelungstechnik Brell* wurde eine Steuerung zur Seitenbearbeitung von Oberteilen mit beliebiger Kontur entwickelt: Sie unterscheidet sich von anderen auf dem Markt vorhandenen Anlagen durch ihr integriertes Teach-In-Verfahren zur Erfassung der Kontur. Durch dieses Verfahren wird es dem Bediener möglich, seine Formen nicht nur an einem PC mit entsprechendem Zeichenprogramm zu entwickeln, sondern mit Hilfe eines Lichtpunktlasers eine vorhandene Kontur auch direkt an an der Maschine zu erfassen. Diese einfache, direkte Erfassung an der Maschine erspart gerade bei Lohnarbeiten oder in Fällen, in denen nur ein Teil des Werkstücks bearbeitet werden muß (z. B. Schweißbogen) Programmierstellungs- und Übertragungszeiten. Die Maschine ist mit vier Achsen (Brücke, Support, Höhe, Drehen), einem stehenden Werkzeugmagazin (18 Werkzeuge), mit schwenkbarer Schutzhaube und sechs Arbeitstischen mit Vakuumsaugern ausgestattet. Eine Erweiterung des Magazins und der Arbeitstische ist möglich.

Bestückungsablauf: Die Werkstücke werden auf Vakuumsauger gelegt und mit der Standfuge gegen die mechanischen Anschläge ausgerichtet. Dabei stellt der Anschlag die X-Null-Linie und die Mitte der Standfläche die Y-Null-Linie dar. Am Bedienterminal wird die Hauptprogramm-Nummer sowie der Materialhärtegrad des Werkstücks dem entsprechen-

Werkzeugmagazin



Arbeitsvorgang

den Arbeitsplatz zugeordnet. Die Werkstückhöhe wird automatisch erfaßt und muß daher nicht programmiert werden.

Automatikablauf: Es besteht die Möglichkeit vor dem Schleifen einen sogenannten »Trockentest« durchzuführen. Hierzu fährt ein Lichtpunktlaser, der am Support befestigt ist, die Kontur des Werkstücks ab. Weiterhin ist es möglich, Prioritäten zu setzen, um eilige Werkstücke zuerst zu bearbeiten. Anschließend geht das Programm zum normalen Bearbeitungsablauf, nach der Reihenfolge der Körnungen, über.

Während des Automatikablaufs, können sämtliche Bearbeitungsdaten (Anzahl der Durchgänge, Vorschub, Anpreßdruck, Spindeldrehzahl, Oszilliergeschwindigkeit) verändert und gespeichert werden.

Eine Pilotanlage mit bereits über 1000 Betriebsstunden kann im *Granitwerk Hottes* in Groß-Bieberau nach Terminabsprache besichtigt werden. Bei dieser Maschine handelt es sich um einen gebrauchten Präzisionsschleifautomaten, den die Firma Hottes umgebaut hat. Die Neuanlagen werden von der Firma *Ganster* in Michelstadt gebaut.

Weitere Information:

Granitwerk
Georg Hottes GmbH & Co. KG
Außerhalb 4
64401 Groß-Bieberau
Tel. (0 61 66) 9 30 10
Fax (0 61 66) 93 01 26

Maschinenbau
Ganster GmbH
Zeller Str. 24
64720 Michelstadt
Tel. (0 60 61) 39 84
Fax (06061) 72508

Steuer- und Regelungstechnik
Brell GmbH
Knodener Str. 17
64625 Bensheim
Tel. (0 62 51) 6 65 62
Fax (0 62 61) 6 65 63
eMail: SR Brell @t-online.de

