

Modernisierung Koordinaten-Schleifmaschinen



In der Regel ist die Mechanik bei alten Maschinen in guten bis sehr guten Zustand. Trotz langjähriger Nutzung erreicht man problemlos dieselbe Qualität wie mit heutigen modernsten Maschinen.

Oftmals besitzen diese Schlüsselfunktionen im Produktionszyklus. Steuerungen und andere elektrische Komponenten sind überholt oder veraltet. Mit zunehmendem Alter treten immer häufiger unplanmäßige Maschinenstillstände auf. Hier wirken sich Ausfälle negativ auf deren Wirtschaftlichkeit aus.

Da erfahrene Bediener, NC- Programme und Werkzeuge ein erhebliches Betriebskapital darstellen ist es sinnvoll, die Infrastruktur zu erhalten und durch Modernisierung die Wirtschaftlichkeit der Maschine zu erhöhen und zu sichern. So ist es uns möglich Ihre NC-Daten in die neue Steuerungsgeneration zu übernehmen

CNC-Steuerung ADCOS CNC 400



- Übernahme der bestehenden NC-Programme
- Anbindung der Steuerung an PC-Netzwerke
- Anzahl Programme und deren Grösse nur durch Festplattengrösse beschränkt
- Graphische Visualisierung der programmierten Kontur
- Korrektur nichtlinearer Fehler der Maschinen-Achsen im μm Bereich
- Automatische Abrichtzyklen
- Automatische Bearbeitungszyklen für Schrupp- und Schlicht-Schleifen

Anbau kombinierte C-Achse und Planetenbewegung

- Programmierbare Planetenbewegung bis 250 U/Min
- Nachgeführte C-Achse für Konturschleifen
- Bearbeiten von Löchern und Konturen in einem Programm ohne Ab- und Aufbau der C-Achse

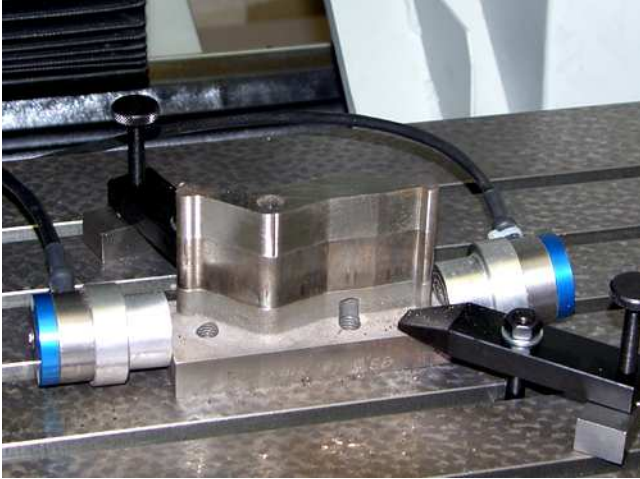
Umbau hydraulische Z-Achse

- Einbau Schnellhub Z bis 15000 mm/Min
- 10 programmierbare Quill-Ebenen
- Umschaltbar auf normale Z-Achse mit 1 μm Genauigkeit

Anbau gesteuerte U-Achse

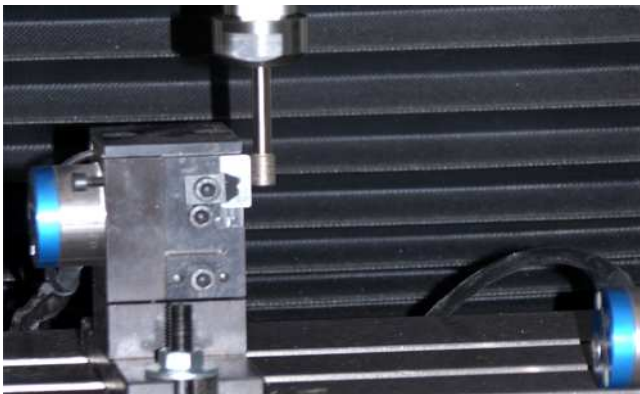
- Programmierbare U-Achse mit .1 μm Genauigkeit
- 10 programmierbare automatische Lochschleifzyklen
- Sacklochsleifzyklen

ASS (Automatik Sensoric System) für Detektion Luftschleifen



- Akustische Erfassung der Schleifgeräusche
- Automatische Vorschubhöhung sobald Schleifscheibe keinen Kontakt mit Werkstück hat
- Schnelle Vorschubverminderung sobald Schleifscheibe Kontakt mit Werkstück hat
- Zeitersparnis beim Schruppschleifen von bis zu 90 %
- Sicheres Erfassung der Schleifgeräusche von komplexen Werkstücken mit mehreren Mikrofonen möglich

ASS (Automatik Sensoric System) für Erfassung Werkzeugdurchmesser



- Automatischer Mess-Zyklus für Groberfassung Schleifscheibendurchmesser
- Automatischer Mess-Zyklus für Feinerfassung Schleifscheibendurchmesser
- Wiederholgenauigkeit Erfassung 1 μm

Anbau Werkzeugwechsler

- Automatischer Werkzeug-Wechsler mit bis zu 16 Werkzeugen
- Zusammen mit ASS-Erfassung der Werkzeuge kann ein mannloser Schleifprozess mit mehreren Werkzeugen durchgeführt werden.