

Tellerwechselsystem für Schleif- und Poliermaschinen

Die Firma *Steuer- und Regelungstechnik Brell GmbH* spricht mit ihrem neu entwickelten Schleiftellerwechselsystem hauptsächlich klein- und mittelständische Betriebe an, die eine kostengünstige Alternative zum Kopfwechselsystem suchen und auf manuellen Nachbetrieb Wert legen.

Die Vorteile dieses neuartigen Wechselsystems liegen unter anderem in den relativ geringen Anschaffungs- und Wartungskosten, da der Schleifteller und nicht der Schleifkopf ausgetauscht wird. Die Standardversion beinhaltet acht Schleiftellerpositionen für Körnung 1-5 und Polierer, wobei die Körnungen mit der größten Abnutzung (2+3) doppelt vorhanden sind.

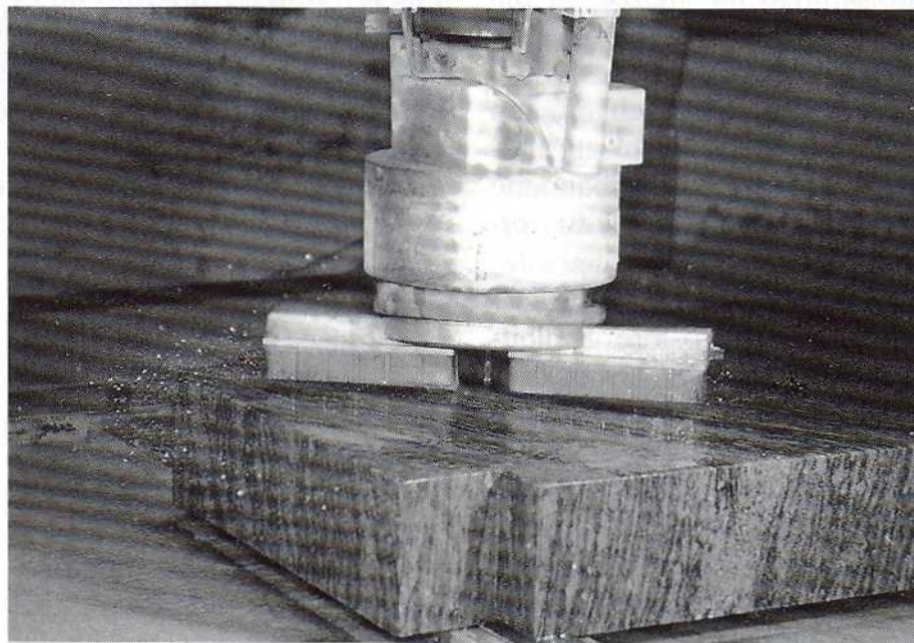
Durch Aktivieren der Segmentverschleißkontrolle bei Körnung 2+3 wird der abgenutzte Teller im Magazin hinterlegt und der Reserveteller aufgenommen. Dieser Vorgang wird in der Werkzeugtabelle abgespeichert und angezeigt. Der Bediener tauscht – zeitlich ungebunden – die abgenutzten Segmente im Magazin aus und teilt dies der Steuerung mit.

Eine beliebige Erweiterung der Reserveplätze ist möglich, so daß z. B. alle Teller doppelt vorhanden sind. Außerdem ist es möglich, bis zu drei Segmentgrößen im Magazin zu hinterlegen. Der Bediener hat die Möglichkeit, der Anlage beim Erfassen der Kontur mitzuteilen, ob das Werkstück mit kleinen Segmenten (Einfassung) oder großen Segmenten (Oberteil) bearbeitet werden soll. Das Schleiftellerwechselsystem wird in Verbindung mit der Steuerung für Schleif- und Poliermaschinen nach Teach-in-Verfahren, zur Erfassung der Werkstückkontur, angeboten. Die Art der Werkstückerkennung unterteilt sich in Rechteck (Zwei-Punkte-System) und beliebige Form (Mehr-Punkte-System).

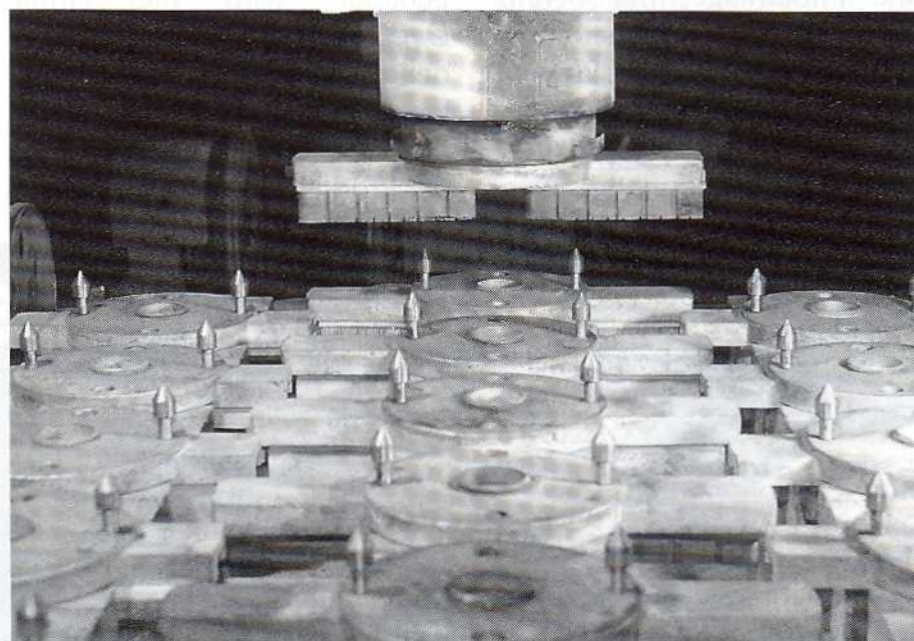
Die Programmarten sind Sokkelprogramm, U-Programm, U-Längsprogramm und Randprogramm. Die Bearbeitungsdaten

Firmen+Produkte

Auf den folgenden Seiten des NATURSTEIN lesen Sie einiges über ein Tellerwechselsystem, eine neue Natursteinproduktionsstätte in Sachsen-Anhalt, Diamantwerkzeuge und Wasserstrahlschneidanlagen, Schleifmittel, chemische Produkte, Bohr- und Schleifmaschinen, eine Wasseraufbereitungsanlage, einen Steinbruch in der Pfalz, eine Konturenfräsmaschine, Arbeitsplatzentstauber, Marmor aus Rumänien und, und, und.



Oben und unten: Eine Alternative zum Kopfwechselsystem ist das Schleiftellerwechselsystem.



werden in einer Haupttabelle abgelegt und von dort in die Einzel-Werkstücktabelle übernommen. Dort können sie während der Bearbeitung ver-

ändert werden. Damit ist ein Eingriff des Bedieners zu jeder Zeit möglich.

Großer Beliebtheit erfreut sich der von der Firma Brell einge-

führte Zyklusstop. Wurde diese Funktion durch Tastendruck aktiviert, dann stoppt die Anlage nach Abarbeiten aller Durchgänge mit der aktuellen Körnung und wartet auf eine Freigabe des Bedieners. Dieser kann jetzt die Werkstücke kontrollieren und, falls erforderlich, die Anzahl der Schleifdurchgänge bestimmter Werkstücke erhöhen. Danach wird die Anlage erneut gestartet. Fehlermeldungen werden im Klartext mit Datum und Zeit der aufgetretenen Störung gespeichert und in einer Tabelle abgelegt.

Als Sonderausstattung wird ein programmierbarer Schleifdruck, das Setzen von Werkstücksprioritäten, eine Maschinendatenerfassung sowie voraussichtlich ab Herbst 96 die Ferndiagnose angeboten. Diese neue Steuerung mit Schleiftellerwechsel bietet sich an, um vorhandene Anlagen zu modernisieren oder vorhandene Teach-in-Steuerungen zu erweitern.

Inzwischen bieten zwei Maschinenhersteller ihre Schleif- und Poliermaschinen mit dieser Steuerung an.

Hierbei handelt es sich um die Firma Ganster Maschinenbau GmbH mit ihrer ASP-Reihe (Wandbett-geführt) und ihrer PSP-Reihe (Brückenausführung) sowie die Firma Friedrich Goldmann GmbH & Co. mit ihren Speckhardt-Maschinen SSM-2 (Wandbett-geführt).

Eine Pilotanlage, mit bereits über 1000 Betriebsstunden, kann im Granitwerk Heldmann in Lautertal-Gadernheim, Telefon (06254) 1368, nach Terminabsprache besichtigt werden.

Steuer- und Regelungstechnik Brell GmbH
Knodener Straße 17
64625 Bensheim