

atveg:

## Neue Kombimaschine

**Mit der neuen Kombimaschine KSP 160 der Firma atveg ist jetzt eine komplette Bearbeitung beliebiger Konturen möglich. Die Maschine vereint Konturseilsäge und Poliermaschine.**

Im ersten Arbeitsgang wird die Kontur mit einem Diamantseil aus dem Werkstück geschnitten. Im zweiten Arbeitsgang wird dann mit einem Schleifaggregat und mit Diamantschleifwalzen die Kontur bis zur Politur fertig gestellt. Die einzelnen Arbeitsgänge laufen vollautomatisch ab und können über ein Konturenprogramm – ohne das Werkstück umzubänken – ausgeführt werden.

### ■ Doppelbrückenkonstruktion

Die KSP 160 besteht aus einer Doppelbrückenkonstruktion, die sich auf einem Fahrwerk mit Betonfundamenten bewegt. Fahrwerk, Supportverfahrweg und Höhenverstellung werden über Linearführungen (Kugelumlauf-einheiten) bewegt.



Die KSP 160 von atveg.

In der Standardausführung steht ein Arbeitsplatz zur Verfügung, der aus einem feststehenden Tisch mit pneumatischer Werkstückspannung besteht. Optional ist ein zweiter Arbeitsplatz möglich.

Bei einem Arbeitsplatz beträgt das Bearbeitungsmaß 1 600 x 1 600 mm bei einer Werkstückhöhe von 250 mm. Die Bearbeitungshöhe kann auf einen zweiten Arbeitsbereich für die Werkstückhöhe 750 mm erweitert werden (z. B. für Kissen). Die Verstellung dafür erfolgt pneumatisch.

### ■ Vollverzinkter Grundrahmen und Werkzeuggestisch

Der Grundrahmen der Seilkästen und der Werkzeuggestisch sind vollverzinkt. Die Seilradabdeckungen der Seilkästen bestehen aus Edelstahl. Das Seil wird pneumatisch gespannt und mittels einer Seilrissüberwachung kontrolliert. Der Seilantrieb ist stufenlos programmierbar und kann dem Vorschub angepasst werden. Die Schleifeinheit

verfügt über eine Steilkegelaufnahme, mit der die Schleifwerkzeuge vollautomatisch gewechselt werden können. Das Werkzeugmagazin hat zehn Magazinplätze mit Sicherheitsabfrage, die nach Bedarf erweitert werden können.

Um eine gleichbleibend gute Schleifqualität zu erzeugen, bietet atveg optional eine automatische Werkzeugvermessung an.

### ■ 3-Achsen CNC-Steuerung

Die Steuerung der KSP 160 erfolgt über eine 3-Achsen CNC-Steuerung mit digitaler Antriebstechnik. Alle Achsen sind servogeregelt. Die Bedienung erfolgt mit einem Industrie-PC und TFT-Farbbildschirm.

Die Erfassung der Kontur erfolgt über ein Teach-In-Programm. Sie wird direkt am Werkstück vom Maschinenbediener über ein Handbedienfeld und mit Hilfe eines Punktlasers abgespeichert. Mit dem OptiKontur-Programm wird dann der optimale Konturverlauf errechnet. Die Kontur kann auch über CAD-Programm erstellt und über Datenleitung an die Steuerung der KSP 160 weitergeleitet werden.

atveg

Vertriebsgesellschaft für  
Automatisierungstechnik mbH  
Lindberghstr.8

64625 Bensheim

Tel.: 0 62 51 / 66 96 84

Fax: 0 62 51 / 66 96 85

E-Mail: [info@atveg.de](mailto:info@atveg.de)

Internet: [www.atveg.de](http://www.atveg.de)