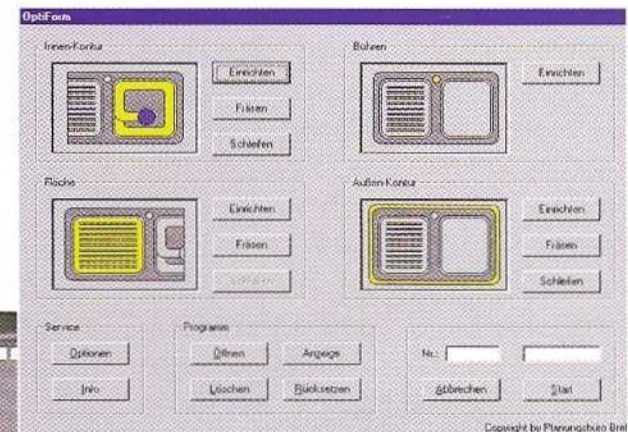


Sägen, Fräsen, Schleifen und Bohren mit einer Maschine

Eine ist genug

Unproduktive Nebenzeiten lassen sich auch ohne hohe Investitionskosten reduzieren. Dazu sind allerdings flexible und einfach zu bedienende Steuerungsprogramme erforderlich.

Die Brell GmbH für Steuerungs- und Regelungstechnik hat sich intensiv mit der Bearbeitung von Abdeckplatten und Waschtischen sowie anderen Sonderformaten beschäftigt. Ergebnis ist ein ausgereiftes Steuerungsprogramm für 3-Achsen-CNC-Kombianlagen, das Natursteinverarbeitern eine vollautomatische Fertigung mit höherer Genauigkeit bei gleichzeitig kürze-



Steuerungsangelegenheit: Abdeckplatten, Waschtische und viele andere Formen lassen sich mit dem passenden Programm komplett an einer Maschine fertigen.

rer Bearbeitungszeit ermöglicht. Für kleine und mittlere Betriebe ist eine solche Anlage eine sinnvolle Alternative zum herkömmlichen Bearbeitungszentrum. In der vorgestellten Kombination (Ganster Brückensäge BS 1200 mit Sägeaggregat für Sägeblattdurchmesser bis 1000 mm sowie einer separaten Schnelllaufspindel zum Fräsen und Schleifen) erreicht sie eine weitaus höhere Auslastung. Sie benötigt deutlich weniger Platz und ist vielseitig einsetzbar. Die digital angetriebenen Achsen lassen sich interpolierend verfahren. Der oder die Bearbeitungstische werden unabhängig von der Maschine montiert.

Die Bedienung erfolgt über einen Industrie-PC mit Folientastatur. Besondere PC-Kenntnisse sind nicht erfor-

derlich, denn die Bedienoberfläche des Programms ist Windows-konform, und die Bearbeitungsprogramme selbst sind im Planungsbüro Brell speziell für die Natursteinbearbeitung entwickelt worden. Sie ermöglichen auch dem ungeübten Bediener eine schnelle Einarbeitung.

Optimal – für alle Formen

Das Geheimnis des neuen Konzepts liegt im einfachen und übersichtlichen Programm für die Bedienung der Fräs- und Schleifeinheit. Es trägt den vielversprechenden Namen »OptiForm« und gibt dem Anwender die einzelnen Bearbeitungsschritte genau vor. CAD-Entwürfe sind dazu nicht notwendig, Standardformen und beliebige Konturen werden vom Bediener direkt am Werkstück eingegeben.

OptiForm liefert eine Reihe von Standardformen, aus denen der Bediener das gewünschte Modell auswählt und dabei lediglich die Maße für Länge, Breite

oder Durchmesser festlegt. Dies geschieht interaktiv im Bildschirmdialog, wobei die Maße als Variable in eine vorgegebene Bildschirmmaske einzutragen sind. Findet der Kunde kein geeignetes Standardformat, können auch beliebige Konturen über das bewährte lasergestützte Teach-In-Verfahren erfasst und in das Bearbeitungsprogramm umgesetzt werden.

Mit Hilfe von OptiForm können Innen- und Außenkonturen sowie Flächen komplett gefräst und geschliffen werden. Damit ist die Bearbeitung nicht nur auf Abdeckplatten und Waschtische beschränkt. Es können auch Tischplatten, geschwungene Fensterbänke und andere Sonderformen gefertigt werden. Die Fräs- und Schleifeinheit befindet sich am Sägesupport und wird je nach Gebrauch über einen Pneumatikzylinder in Ar-

beitsposition gefahren. Für jede Bearbeitungsart steht im Rahmen der Betriebsdatenerfassung eine Werkzeugverwaltung zur Verfügung, in der - nach Auswahl des jeweiligen Herstellers - die benötigten Werkzeuge festgelegt werden können. Auch die Gesamtleistung der Fräs- und Schleifaggregate lässt sich über diese Funktion gesondert abrufen.

Mit Hilfe der Schnelllaufspindel lassen sich direkt am noch aufgespannten Werkstück auch gleich die notwendigen Bohrungen herstellen. Der Bediener kann hier zwischen Durchbohren und Einbohren in das Werkstück wählen. Die Werkzeuge sind in einer Tabelle hinterlegt und können je nach Größe und Tiefe der vorgegebenen Bohrung zugeteilt werden.

Optional kann das Programm auch mit der Walzen- und

Schleifanlage WSA kombiniert werden. Außerdem ist die Ansteuerung über ein CAD-Programm möglich. Dabei kann der Bediener mit der Maschinensteuerung in die CAD-Parameter eingreifen, beispielsweise, um Bearbeitungsdurchgänge zu ändern.

Schließlich besteht auch die Möglichkeit, den Industrierechner in ein vorhandenes Netzwerk einzubinden. Bei der Vertriebsgesellschaft ATVEG erhält man neben dem Komplettangebot auch eine umfassende Beratung für die produktionsgerechte Auslegung. ■

ATVEG GmbH
64625 Bensheim
Tel. 06251/669684 • Fax 06251/669685
www.atveg.de • atveg@t-online.de

Brell GmbH
64625 Bensheim
Tel. 06251/66562 • Fax: 06251/66563
www.srbrell.de • SRBrell@t-online.de