Schleifmaschinen

Artikel vom **10. Oktober 2019**
CNC-gesteuerte Schleifmaschinen



Gelungene Partnerschaft: Dr. Stefan Brand, Geschäftsführer der VOLLMER GRUPPE und Dr. Georg Lamers, Geschäftsführer von CERATIZIT Balzheim.

In den vergangenen drei Jahren hat Vollmer 14 Schleifmaschinen der »VGrind«-Reihe an Ceratizit Balzheim geliefert. Der Werkzeughersteller schärft mit den Maschinen Vollhartmetallwerkzeuge wie Bohrer, Fräser, Reibahlen oder Senker. Zum Einsatz kommen die Werkzeuge weltweit bei der Zerspanung von Materialen wie Verbundwerkstoffen, Titan, Stahl oder Aluminium und in Branchen wie beispielsweise der Luft- und Raumfahrt, Automobilindustrie oder Medizintechnik. Das Balzheimer Unternehmen ist Teil der Ceratizit-Gruppe, die weltweit mehr als 30 Produktionsstandorte besitzt und rund 9000 Menschen beschäftigt. Außer Vollhartmetallwerkzeugen fertigt das Unternehmen auch Wendeschneidplatten sowie PKD- und CBN-Werkzeuge, Hartmetall- und Cermetstäbe, Produkte für die Holz- und Gesteinsbearbeitung sowie Verschleißteile für verschiedene Industrien. Im schwäbischen Balzheim entstehen vor allem Bohrer, Fräser, Reibahlen oder Senker mit Durchmessern von unter einem bis über 25 mm. Für das Bearbeiten der Vollhartmetallwerkzeuge setzt das Unternehmen auf das Wissen und die Technologien des Biberacher Schärfspezialisten Vollmer. 2016 lieferte der Schärfspezialist die erste

»VGrind 160« und damit den Grundstein für eine partnerschaftliche Geschäftsbeziehung. Diese Schleifmaschinen und die Nachfolgemaschine »VGrind 360« eignen sich dank ihrer Kinematik für die Bearbeitung von komplexen Geometrien von Vollhartmetall- oder Hartmetallwerkzeugen. Anders als bei einer Einspindel- oder horizontalen Doppelspindel ist die Doppelspindel bei der Schleifmaschine vertikal angeordnet, wodurch sich eine Mehr-Ebenen-Bearbeitung realisieren lässt. Präzise Ergebnisse erzielt der Werkzeughersteller mit der Lösung zudem, weil in der Maschine die Werkstücke immer nur an der Festlagerseite eines Schleifscheibensatzes bearbeitet werden. Des Weiteren befindet sich der Schleifscheibensatz stets im Drehpunkt der C-Achse. Mit fünf CNC-gesteuerten Achsen erzielt die Schleifmaschine eine sehr gute Interpolation mit kurzen Fahrwegen der Linearachsen und Schwenkbereiche. Durch die Reduktion von Nebenzeiten der Schärfprozesse kann die gesamte Bearbeitungszeit gesenkt werden, weil sich die beiden Schleifspindeln mit unterschiedlichen Werkzeugen bestücken lassen.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2018 Kuhn Fachverlag