



CNC-Sonderschleifmaschine

Schleifen einer Schneidverzahnung im Durchlaufverfahren

Für die Fertigung einer Schneidverzahnung in einen von einer Haspel ablaufenden Bandstahl.

Die Bearbeitung im Durchlaufverfahren steigert deutlich die Teilungsgenauigkeiten der Verzahnung und reduziert die Durchlaufzeiten.

Der verzahnte Bandstahl ist das Ausgangsmaterial für Stanzwerkzeuge.





Charakteristika:

Synchrones Abrichten der Profilscheibe während des Schleifzyklus mit einer Diamantabrichtrolle - Suchzyklus zum Eintauchen in die bereits geschliffene Verzahnung (Schleifen der 2. Bandseite) – Schleifen beider Bandseiten in einem Durchgang mit zwei synchronisierten Schleifköpfen - Integration einer Messeinrichtung für das Messen der Verzahnung -Steuerung: Sinumerik 840 D

4 NC-Wegachsen (Doppelkopf 6 NC-Wegachsen):

X-Achse Schleifspindelstock Zustellung (2 x)

V-Achse Hubbewegung des Werkstückes für den Formangleich der Verzahnung (Winkelform) bzw. Kompensation der Scheibenabnutzung

Z-Achse Bandantrieb über Friktionsrollen

Y-Achse Zustellung Abrichter (2 x)

2 NC-Spindeln (Doppelkopf 4 NC-Spindeln):

Schleifspindelstock (2 x)

Abrichter (2 x)