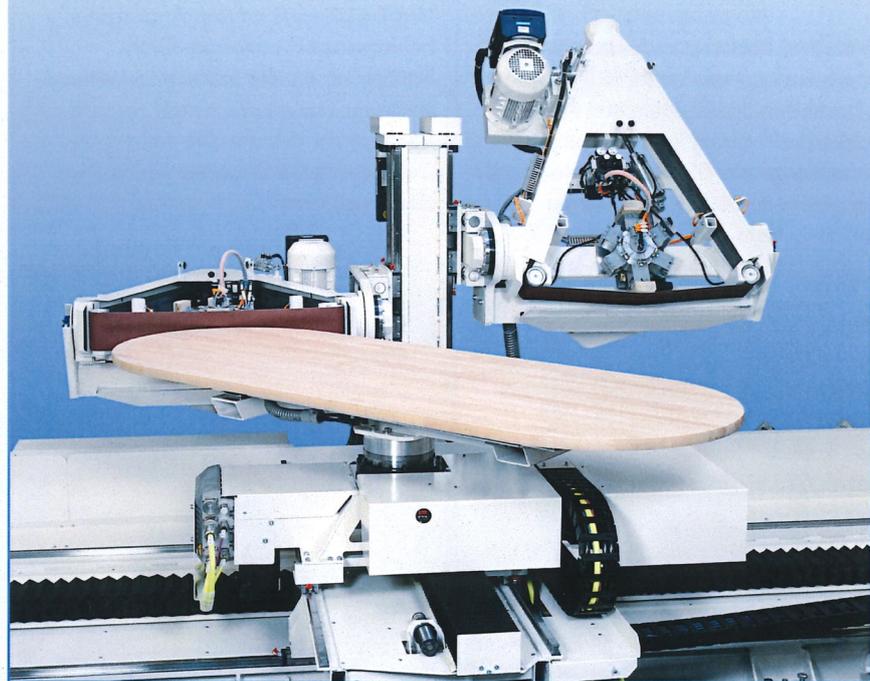


Heesemann

Die Sicherheit ausgereifter Technik

SZ 2

Schleif - Bearbeitungszentrum



Für geformte und umlaufende Kanten: SZ 2 Schleif - Bearbeitungszentrum

Heesemann

Die Aufgabe

Der Wunsch nach individualisierten Produkten führt mehr und mehr zu komplexen Werkstücken:

- in der **Automobilfertigung** bei Dekorationsinnenverkleidungen
- in der **Büromöbelindustrie** bei Schreibtischplatten mit zunehmend komplexer Gestalt
- bei **Wohnmöbeln** im Bereich der Fronten mit geschwungenen Kanten
- in der **Stuhl- und Gestellindustrie**
- in der **Sargherstellung**

Während Fräsen und Anleimen inzwischen perfekt von CNC-Oberfräsen durchgeführt wird, ist die Schleifbearbeitung immer noch unvollkommen gelöst. Dies gilt insbesondere bei einem zusätzlich geforderten Lackzwischen-schliff.

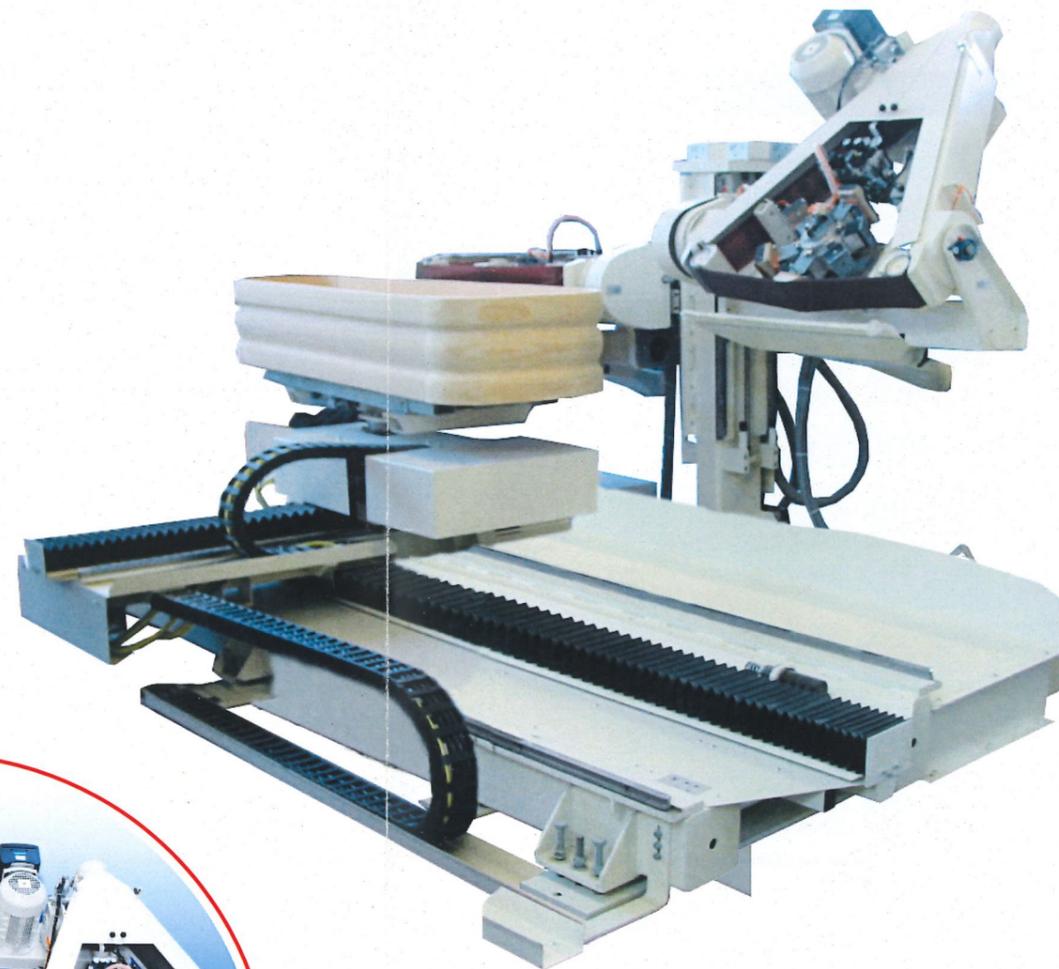
Die Lösung

Heesemann hat für diese komplexen Anwendungsbereiche ein neuartiges Schleif- Bearbeitungszentrum entwickelt. Einsatzschwerpunkt sind der Holz- und Lackzwischen-schliff an Werkstücken mit unregelmäßig geformten, umlaufenden Kanten. Der Arbeitsbereich des Zentrums kann auf Klein- oder Großteile ausgelegt werden, so daß sowohl Kleinteile in der Automobilindustrie als auch großflächige Teile in der Büro-, Tisch-, Möbel- und Sargfertigung bearbeitet werden können. Entgegen den Zusatzaggregaten auf CNC-Oberfräsen, die mit Schleifscheiben arbeiten, setzt Heesemann Schleifbänder ein.

Im Vergleich zur Schleifscheibe können hiermit wesentlich höhere Standzeiten erreicht werden. Zusätzlich wird mit dem flexibel geführten Schleifschuh eine bessere Schleifqualität durch

die große Anpassungsfähigkeit im Profil erzielt.

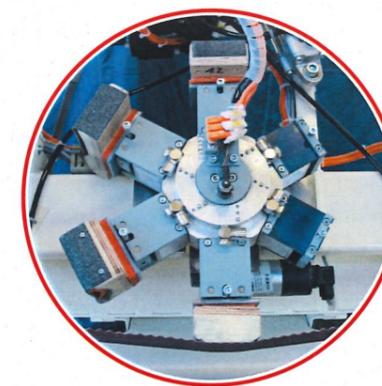
Ein zeitaufwendiges und teures Profilieren von Schleifscheiben entfällt bei der Heesemann Schleifbandlösung. Mit einer Anordnung von 1 oder 2 Schleifaggregaten im Arbeitsraum sowie einem integrierten Werkzeugwechsler werden auch kompliziertere Profilformen in einer Aufspannung bearbeitet. CNC-Verstellachsen an den Aggregaten erlauben eine schnelle Umstellung auf neue Profile. Das auf dem Maschinentisch aufgespannte Werkstück wird an den Aggregaten bahngesteuert entlanggeführt. Die Steuerung des Schleifbearbeitungs-zentrums basiert auf einem neuartigen Konzept mit dezentralen Antrieben. Die numerische Steuerung erfolgt direkt aus dem PC.



1 oder 2 Schleifaggregate, CNC gesteuert



Farb - Bedienterminal



CNC gesteuerter Werkzeugwechsler

Die Programmierung der bahngesteuerten Achsen wird über ein Handterminal oder den Industrie PC an der Maschine vorgenommen. Eine bediener unterstützende Software benötigt nur die Werkstückgeometriedaten und Angaben über die anstehende Schleifaufgabe. Das eigentliche Maschinenprogramm wird von der Steuerung aus diesen Daten erstellt. Das Schleifbearbeitungszentrum ist sowohl für eine 2 D Bearbeitung und durch zusätzliche Bahnachsen an den Aggregaten auch für eine 3 D Bearbeitung bei räumlich gekrümmten Teilen einsetzbar. Frequenzgeregelter Schleifbandantriebe mit einem großen Regelbereich erlauben eine individuelle Anpassung der Schleifbandgeschwindigkeiten an unterschiedliche Holz-, Lackarten und Profilabschnitte.





SZ 2 Schleif - Bearbeitungszentrum

Technische Daten			
Verfahrwege	X - Achse	Y - Achse	Drehachse
Maschinentisch Stativ	3.000 - 7.000mm 300 - 800mm	1.000 - 2.500mm Pneumad. 50	> 360° -15° +45°
Schleifaggregate	Bandabmessung	Motorleistung	Schleifbandgeschw.
1 - 3	2.000 - 2.800 x 40 - 130	1,8kW - 5kW	Frequenzgeregelt Optional servogeregelt
Staubabsaugung	Luftgeschwindigkeit	Luftbedarf	Druckluftbedarf
	25m/s	Für 1 Aggregat 20m ³ /min Für 2 Aggregate 40m ³ /min	10m ³ /h 20m ³ /h
Steuerung	Steuerungsart	Intern	Extern
	NC - Steuerung	Dezentrales Kozept	Durch externen PC
Optionen	Werkzeugwechsel	Schnittstellen	Bandantrieb
	6 Werkzeuge	Modem Ethernet	Servogeregelt

Technische Änderungen vorbehalten



07.05
Änderungen vorbehalten.
Bzgl. Maschinenbestückung und
techn. Ausführungen gilt ausschliesslich
das Angebot.



Produktionsprogramm für Holz,- Lack-
und Folienschliff
Kreuzschleifautomaten
Breitbandschleifautomaten
Lackschleifautomaten
Furnierblattschleifautomaten
Universal-Kanten- und Profilschleif-
automaten, NC und CNC gesteuert
CNC Profil- und Flächenschleifauto-
maten für 2- und 3- dimensionale Teile

Karl Heesemann
Maschinenfabrik
GmbH & Co.KG
Postfach 10 05 52
D-32505 Bad Oeynhausen
Reuterstrasse 15
D-32547 Bad Oeynhausen
Telefon +49/ (0)5731/ 188-0
Telefax +49/ (0)5731/ 188-129
Internet: <http://www.heesemann.de>
E-mail: verkauf@heesemann.de

