

Lieferprogramm

Plan- und
Profilschleifmaschinen



More than Precision

BLOHM und JUNG – zwei Marken, eine Philosophie

Seit Jahrzehnten sind BLOHM und JUNG-Maschinen weltweit im Einsatz. Und das in den unterschiedlichsten Anwendungsfeldern und unter verschiedensten Bedingungen. Die Erfahrung aus über 35.000 ausgelieferten Maschinen fließt in das aktuelle Produktportfolio ein, das in seiner Breite und der Möglichkeit der Individualisierung überzeugt. So reicht das angebotene Spektrum von der einfachen Planschleifmaschine über anwendungsorientierte Universalmaschinen bis hin zu kundenorientierten Produktionsmaschinen.

Die Führung der beiden etablierten Marken unter dem Dach der Blohm Jung GmbH bündelt das umfangreiche Know-how und ermöglicht immer neue, höhere Standards im Bereich Präzision, Qualität sowie Wirtschaftlichkeit. Es bietet zudem vielfältige Möglichkeiten, Produktionslösungen möglichst individuell auf die Bedürfnisse der Kunden zuzuschneiden. Das angebotene Maschinenkonzept soll schließlich präzise in das Profil Ihrer Produktion passen. Den Ansatz der kompromisslosen Kundennähe verfolgt auch die Vertriebsstruktur der Blohm Jung GmbH, die eine weltweite Präsenz in den relevanten Märkten der Kunden sichert.

Die Standorte in Hamburg und Göppingen bieten viel Flexibilität für eine effiziente und optimale Produktion der verschiedenen Maschinen-Baureihen. Die Entwicklungsabteilungen beider Standorte stehen im ständigen Dialog und ergänzen sich beim Erarbeiten der Lösungsansätze ideal.

Den Standorten in Hamburg und Göppingen sind Technologie- und Vorführzentren angeschlossen. Hier werden einige der weltweit realisierten Lösungen aus unterschiedlichen Branchen dokumentiert und bieten wirklichkeitsnahe Eindrücke der Leistungsstärke der BLOHM JUNG Produktpalette.

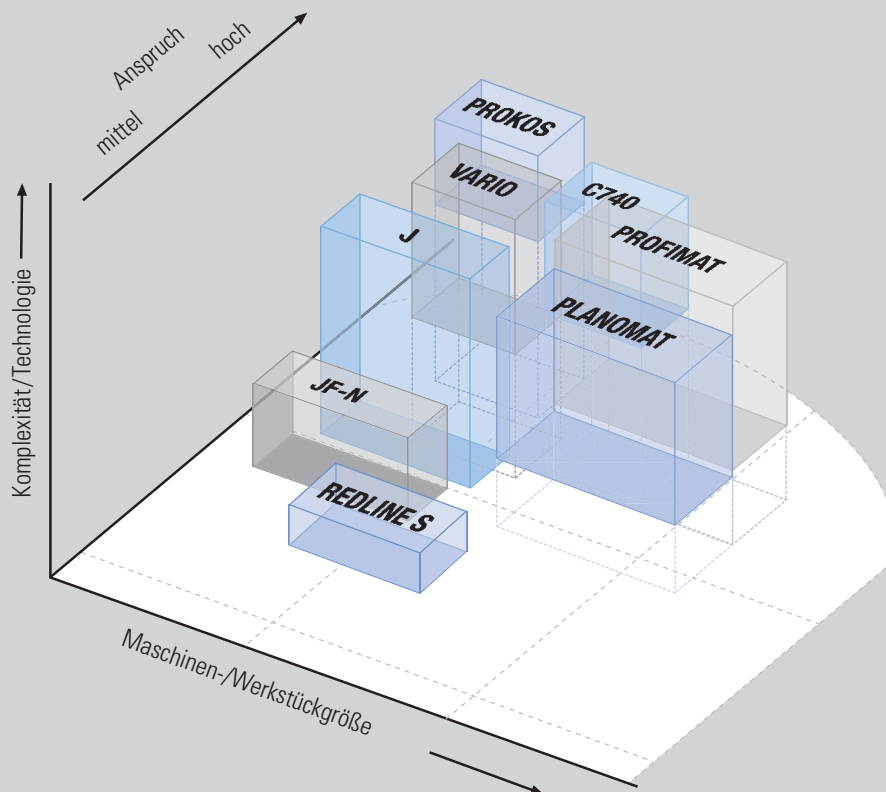




Inhalt

Plan- und Profilschleifmaschinen

REDLINE S	Seite 4
JF-N	Seite 5
JE-P	Seite 6
J	Seite 7
VARIO	Seite 8
PLANOMAT HP	Seite 9
C740	Seite 10
PROFIMAT MT	Seite 11
PROFIMAT MC/RT	Seite 12
PROFIMAT MC-VS, PROKOS	Seite 13
Zubehör	Seite 14



Plan- und Profilschleifmaschinen REDLINE S



Die REDLINE S ist eine standardisierte Plan- und Profilschleifmaschine. Der Antrieb sämtlicher Vorschubachsen erfolgt elektro-mechanisch durch lagegeregelte Drehstrom-Servomotore und geschliffene Kugelgewinde-spindeln.

Die Achsen sind mit geschliffenen und gehärteten Profilschienen sowie mit vorge-spannten Kugelumlauf-einheiten ausgeführt.

Durch zwei verfügbare Steuerungsvarianten kann diese Präzisionsschleifmaschine optimal auf die Bearbeitungserfordernisse angepasst werden.

Das mit Siemens entwickelte Bediensystem BLOHM eco ist mit optimierten Schleifzyklen speziell für die Bedürfnisse des Planschleifens ausgelegt. Es löst die Schleifaufgaben durch Anwendung einfach zu handhabender Bedien-zyklen für das Schleifen und Abrichten. Eingabe der Schleifscheibenabmessungen, Abrichter- und Werkstückposition können schnell und komfor-tabel über Teach In erfolgen.

Die REDLINE S mit der easy Touch Steuerung löst durch dialoggestützte Bedienung über einen Touch Screen vielfältige Schleifaufgaben. Neben Pendeleinstich-, Plan- und Tiefschleifen erweitern Softwareoptionen wie zusätzliche Schleifzyklen, Kalibrieren und Stirnschleifen, Profilabrichten-Profilschleifen und Schleifscheibenverwaltung den Einsatzbereich der Maschine.



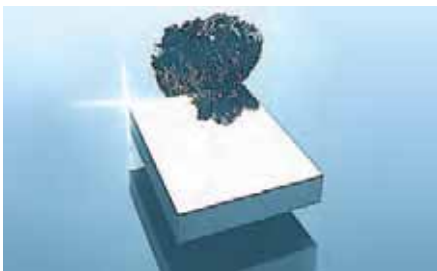
BLOHM REDLINE S		36	48
Schleifbereich (B x L)	mm	300 x 600	400 x 800
Tischauflagefläche mit Zusatzflächen	mm	300 x 1.000	400 x 1.200
Abstand Tisch bis Spindelmitte	mm	125 ... 575	125 ... 575
Tischbelastung max. mit Magnetspannplatte	kg	500	700
X-Achse	Tischlängsweg, max. Vorschubgeschwindigkeit	700 mm/min	900 mm/min
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg Vorschubgeschwindigkeit	450 mm/min	450 mm/min
Z-Achse	Supportquerweg Vorschubgeschwindigkeit	280 mm/min	360 mm/min
Schleifspindeltrieb, Drehstrommotor, regelbar	kW/min ⁻¹	5,9/1.500	5,9/1.500
Schleifscheiben, D x B x d	mm	300 x 50 x 76,2	300 x 50 x 76,2



Plan- und Profilschleifmaschinen Baureihe JF-N

Die Marke JUNG steht für Präzision, Zuverlässigkeit und Innovation im Bereich Plan- und Profilschleifen. Für die Einzelteillfertigung ist die JF-N-Baureihe der Einsteiger in die Königsklasse des Plan- und Profilschleifens. Die einfache Bedienung über Handräder für das „schnelle Schleifen“ und die zuschaltbaren, automatisch ablaufenden Programmzyklen machen diese Maschine zu einer universell einsetzbaren Produktionslösung.

Reduziert und übersichtlich werden im Touch-Screen nur die aktuellen Achspositionen dargestellt. Manuelles Schleifen oder „Einfaches Nullen und dann losschleifen“ ist die Stärke dieser Betriebsart.



JUNG JF-N		420	525	630
Schleifbereich (L x B)	mm	400 x 200	600 x 250	600 x 300
Tischaufspannfläche	mm	400 x 150	600 x 200	600 x 250
Abstand Tisch bis Spindelmitte	mm	400	490	490
Tischbelastung max. mit Magnetspannplatte	kg	75	100	130
X-Achse	Tischlängsweg, max. Vorschubgeschwindigkeit	mm mm/min	460 1 ... 24.000	660 1 ... 24.000
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg Vorschubgeschwindigkeit	mm mm/min	280 0,1 ... 2.000	385 0,1 ... 2.000
Z-Achse	Supportquerweg Vorschubgeschwindigkeit	mm mm/min	155 1 ... 1.000	225 1 ... 1.000
Schleifspindeltrieb	kW	2,5	5	9,3
Drehstrommotor, regelbar	min ⁻¹	900 ... 4.500	800 ... 4.200	800 ... 4.200
Schleifscheiben (D x B x d)	mm	225 x 20 x 51	250 x 25 x 51	300 x 30 x 76,2

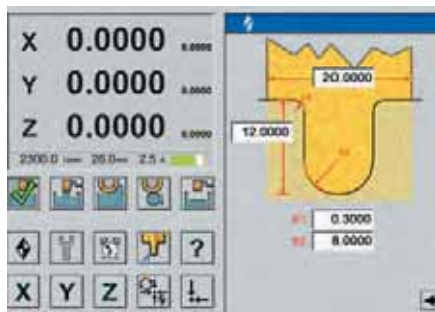
Plan- und Profilschleifmaschinen Baureihe JE-P



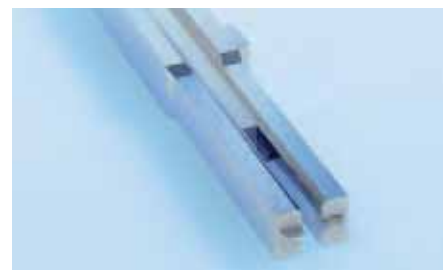
Plan- und Profilschleifen gehen bei unseren Kunden „Hand in Hand“. Einfaches, manuelles Einrichten der Maschine wird über elektronische Handräder sowie Joystick zum Kinderspiel. Die graphische Bedienung unterstützt hierbei das Schleifen und das Profilabrichten einfacher Konturen. Die Maschine ist für Einzelteile wie auch für Serienteile geeignet.



Dem Konzept der einfachen und intuitiven Bedienbarkeit folgt auch die Software und das Bedienpanel. Durch die Teach-In-Funktion und die selbsterklärende, graphische Menüführung reduziert sich der Einrichtaufwand auf ein Minimum.



Das automatische Profilieren von vorgegebenen Standardkonturen erfolgt über die Eingabe weniger Parameter direkt an der Steuerung



JUNG JE-P			525	630
Schleifbereich (L x B)	mm		600 x 250	600 x 300
Tischaufspannfläche	mm		600 x 200	600 x 250
Abstand Tisch bis Spindelmitte	mm		490	490
Tischbelastung max. mit Magnetspannplatte	kg		100	130
X-Achse	Tischlängsweg, max.	mm	660	660
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	1 ... 24.000	1 ... 24.000
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg	mm	385	360
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	0,1 ... 2.000	0,1 ... 2.000
Z-Achse	Supportquerweg	mm	225	280
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	0,1 ... 2.000	0,1 ... 2.000
Schleifspindeltrieb		kW	5	9,3
Drehstrommotor, regelbar		min ⁻¹	800 ... 4.200	800 ... 4.200
Schleifscheiben (D x B x d)	mm		250 x 25 x 51	300 x 30 x 76,2



Plan- und Profilschleifmaschinen Baureihe J

Die J-Baureihe steht für nahezu uneingeschränkte Möglichkeiten: Einzelteile schleifen – Kleinserien schleifen – Produktionsschleifen. Auf Basis dieser Maschine bieten wir die vollen Freiheitsgrade in der Maschine (Interpolation aller Maschinenachsen) und durch Einsatz unserer breiten Palette von Profil-Abrichtgeräten auch bei den Profilen (Geometrie Ihrer Werkstücke).

Die einfache und schnelle Programmierung erlaubt eine schnelle und flexible Lösung selbst schwieriger Bearbeitungsaufgaben.



Optional wird die J 630 mit einer Volleinhausung versehen. So lassen sich Funktionen wie das Tiefschleifen ohne Einschränkung wirtschaftlich nutzen.



JUNG J			525	630
Schleifbereich (L x B)	mm		600 x 250	600 x 300
Tischaufspannfläche	mm		600 x 200	600 x 250
Abstand Tisch bis Spindelmitte	mm		490	490
Tischbelastung max. mit Magnetspannplatte	kg		100	130
X-Achse	Tischlängsweg, max.	mm	660	660
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	1 ... 24.000	1 ... 24.000
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg	mm	385	360
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	0,1 ... 2.000	0,1 ... 2.000
Z-Achse	Supportquerweg	mm	225	280
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	0,1 ... 2.000	0,1... 2.000
Schleifspindeltrieb		kW	5	9,3
Drehstrommotor, regelbar		min ⁻¹	800 ... 4.200	800 ... 4.200
Schleifscheiben (D x B x d)	mm		250 x 25 x 51	300 x 30 x 76,2

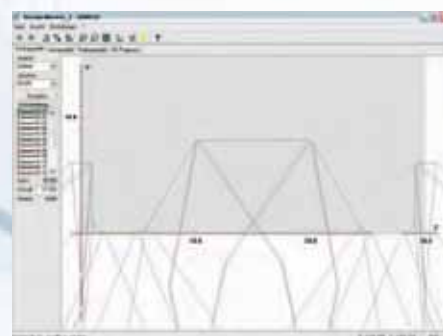
Plan- und Profilschleifmaschinen VARIO



Die VARIO ist auf der Basis eines neuen modularen Kreuzschlittenkonzepts aufgebaut und bietet höchstes Qualitäts- und Präzisionsniveau. Der in jeder Position voll unterstützte Längsschlitten garantiert eine sehr hohe Variabilität in Verbindung mit unterschiedlichsten Tischaufbauten wie Abrichtgeräten, Teilapparaten und Spannsystemen. Die kompakte Bauweise ermöglicht bei geringen Aufstellmaßen ein Höchstmaß an Flexibilität im Arbeitsraum.

Wählbare Schleifzyklen und das automatische Abrichten von Standardprofilen über die P-Steuerung machen die VARIO zur einfach zu bedienenden Profilschleifmaschine.

Die D-Steuerung stellt die höchste Ausbaustufe im modularen JUNG-Baukasten dar und eignet sich ganz besonders in Kombination mit dem CNC-Profilabrichtgerät PA37K und PA130TM für komplexe Bearbeitungsaufgaben.



Programmiersystem GRIPS 32 für die komfortable Herstellung komplexer Konturen



JUNG		VARIO
Schleifbereich (L x B)		mm
		600 x 300
Tischaufspannfläche		mm
		600 x 300
Abstand Tisch bis Spindelmitte		mm
		620
Tischbelastung max. mit Magnetspannplatte		kg
		250
X-Achse	Tischlängsweg, max.	mm
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min
		750
		1 ... 50.000
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg	mm
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min
		485
		0,1 ... 5.000
Z-Achse	Supportquerweg	mm
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min
		335
		0,1 ... 5.000
Schleifspindeltrieb		kW
Drehstrommotor, regelbar		min ⁻¹
		9,3
		800 ... 4.200
Schleifscheiben (D x B x d)		mm
		300 x 50 x 76,2



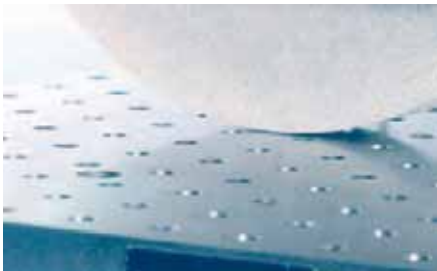
Plan- und Profilschleifmaschinen PLANOMAT HP

Die PLANOMAT HP ist eine „High Performance“ Plan- und Profilschleifmaschine, die sowohl als Universalmaschine in der Einzel- und Kleinserienfertigung als auch kundenspezifisch ausgerüstet als kostengünstige Produktionsmaschine in allen Industriebereichen eingesetzt wird.

Die Maschinenbaureihe PLANOMAT HP verfügt in allen Achsen über Linearführungen, hochpräzise Kugelgewindtriebe und digitale Antriebe. Zwei Steuerungsvarianten erschließen für die PLANOMAT HP einen vielfältigen Einsatzbereich.

Das Plan- und Profilschleifen wird auf der PLANOMAT HP mit der easy TOUCH Steuerung durch das einzigartige, einfache Konzept der Bedienung besonders leicht gemacht. Entsprechende Softwareoptionen wie zusätzliche Schleifzyklen, Kalibrieren und Stirnschleifen, Profilabrichten-Profilschleifen und Schleifscheibenverwaltung bieten Lösungen für vielseitige Anwendungen.

Die Option BLOHM Profile 32 ermöglicht das Abrichten freier Konturen über eine grafische Bedienoberfläche unter Windows®. Abrichtgeometrien werden auf einem CAD-System erstellt und automatisch in Abrichtzyklen gewandelt.



Die PLANOMAT HP CNC ist mit Siemens 840D bzw. GE-Fanuc Steuerung lieferbar. Umfangreiche Schleif- und Abrichtprogramme eröffnen alle Möglichkeiten zum Plan- und Profilschleifen.

Zubehör wie tischmontierte Abrichtgeräte, 1- oder 2-achsige Teilapparate, Horizontal-Schleifarme, Vertikalschleifspindeln, Innenschleifeinrichtungen, Messtaster bieten ein weites Einsatzspektrum für die PLANOMAT HP.

BLOHM PLANOMAT HP			408	412	608	612	616	620
Schleifbereich (B x L)	mm		400 x 800	400 x 1.200	600 x 800	600 x 1.200	600 x 1.600	600 x 2.000
Tischaufspannfläche mit Zusatzflächen	mm		400 x 1.200	400 x 1.600	600 x 1.200	600 x 1.600	600 x 2.000	600 x 2.400
Abstand Tisch bis Spindelmitte	mm		150 ... 700 (Option 950)					
X-Achse	Tischlängsweg, max.	mm	900	1.300	900	1.300	1.700	2.100
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	30 ... 40.000	30 ... 40.000	30 ... 40.000	30 ... 40.000	30 ... 30.000	30 ... 30.000
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg	mm	550 (Option 800)					
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	4 ... 6.000					
Z-Achse	Ständerquerweg	mm	360	360	560	560	560	560
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	4 ... 6.000					
Schleifspindelantrieb								
Drehstrommotor, regelbar	kW/min ⁻¹		15/1.000* / 18/1.500** (Option 24,5/1.500)					
Schleifscheiben, D x B x d	mm		400 x 30 ... 80 x 127					

* bei SIEMENS CNC / ** bei GE-FANUC CNC

Plan- und Profilschleifmaschinen Baureihe C740



Der Einsatzbereich der C-Baureihe reicht vom reinen Planschleifen über das universelle Profilschleifen im Werkzeug- und Formenbau bis zum Hochleistungsschleifen unter Produktionsbedingungen. Hierbei steht die Präzision und Oberflächengüte der jeweiligen Applikationen im Vordergrund. Die bis ins Detail durchdachte Gesamtkonstruktion bietet für nahezu jede Schleifaufgabe eine ideale Lösung.

Die C740 ist die Basis vieler Sonderapplikationen. So eignet sich dieses Maschinenkonzept in besonderem Maße für den Einsatz von Teilapparaten, Sonderspannvorrichtungen und Messeinrichtungen. Für präzise Automationslösungen ist die C-Baureihe aufgrund ihrer Eigenschaften prädestiniert.

Der Arbeitsraum ist durch die ergonomische Gestaltung aller Bedienelemente und die weit zu öffnenden Türen des Verdecks konsequent auf komfortables und sicheres Handling ausgelegt. Bei geöffneter Tür gibt das Verdeck gleichzeitig den Arbeitsraum nach oben frei, sodass die Beschickung des Maschinentisches per Kran problemlos möglich ist.



JUNG		C740	
Schleifbereich (L x B)		mm	880 x 510
Tischaufspannfläche		mm	800 x 400
Abstand Tisch bis Spindelmitte		mm	735
Tischbelastung max. mit Magnetspannplatte		kg	800
X-Achse	Tischlängsweg, max.	mm	880
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	1 ... 40.000
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg	mm	585
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	0,1 ... 5.000
Z-Achse	Supportquerweg	mm	460
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	0,1 ... 5.000
Schleifspindeltrieb		kW	15
Drehstrommotor, regelbar		min ⁻¹	1.500 ... 4.300
Schleifscheiben (D x B x d)		mm	400 x 50 x 127



Produktionsschleifmaschinen PROFIMAT MT

Die Baureihe BLOHM PROFIMAT MT wurde als leistungsstarke Profilschleifmaschine für den flexiblen Technologieeinsatz entwickelt.

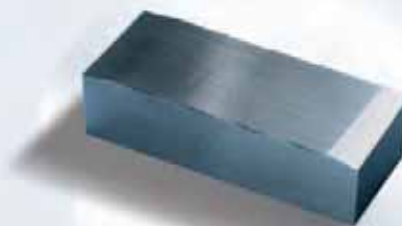
Anwendung findet sie in der Präzisionsbearbeitung der Serienfertigung von Automobilindustrie, Hydraulikindustrie, Maschinenbau, Turbinenindustrie und im Werkzeug- und Formenbau.

Mit einer Schleifspindeltriebsleistung bis zu 60 kW und einer max. Schnittgeschwindigkeit von 170 m/s ergeben sich hervorragende Einsatzmöglichkeiten für konventionelle, CD- oder IPD- sowie alle CBN-Schleifverfahren.

Die Baureihe PROFIMAT MT wird wahlweise mit den Steuerungen SIEMENS 840D bzw. GE-Fanuc geliefert. Für beide Steuerungssysteme steht eine umfangreiche Bedienung zur Verfügung.

Wie alle BLOHM-Maschinen verfügt auch die PROFIMAT MT in allen Achsen über Linearführungen, hochpräzise Kugelgewindtriebe und digitale Antriebe. Die Vollkapselung ermöglicht Kühlschmiermittelmengen bis 500 l/min.

Zubehör wie tischmontierte und schleifkopfmontierte Abrichtgeräte, 1- oder 2-achsige Teilapparate, Horizontal-Schleifarme, Vertikal-schleifspindeln, Messtaster und kundenspezifische Anpassungen lösen auch komplexe Produktionsaufgaben.



BLOHM PROFIMAT MT			408	412	608	612	616	620
Schleifbereich (B x L)		mm	400 x 800	400 x 1.200	600 x 800	600 x 1.200	600 x 1.600	600 x 2.000
Tischauflagefläche mit Zusatzflächen		mm	400 x 1.200	400 x 1.600	600 x 1.200	600 x 1.600	600 x 2.000	600 x 2.400
Abstand Tisch bis Spindelmitte		mm	150 ... 700 (Option 950)					
X-Achse	Tischlängsweg, max.	mm	900	1.300	900	1.300	1.700	2.100
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	15 ... 25.000					
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg	mm	550 (Option 800)					
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	4 ... 3.750					
Z-Achse	Ständerquerweg	mm	320	320	520	520	520	520
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	4 ... 4.000					
Schleifspindeltrieb, Drehstrommotor, regelbar		kW/min ¹	27,5/1.500* / 26/1.500** (Option bis 60/1.500)					
Schleifscheibe, D x B x d, max.		mm	500 x 200 x 127					

* bei SIEMENS CNC / ** bei GE-FANUC CNC

Produktionsschleifmaschinen PROFIMAT MC PROFIMAT RT



Die Baureihe BLOHM PROFIMAT MC bietet außerordentlich kompakte und leistungsstarke Produktionsmaschinen, die für den flexiblen Technologieeinsatz konzipiert wurden.

Bei der in Fahrständerbauweise ausgeführten Maschinenbaureihe werden Längs- und Querbewegung sowie die Vertikalverstellung durch das Werkzeug ausgeführt.

Die PROFIMAT RT, ausgerüstet mit einem Rundtisch, reduziert die Nebenzeiten durch Be- und Entladen während des Schleifprozesses.

Zubehör wie Werkzeugwechselsysteme mit bis zu 24 Werkzeugpositionen ermöglichen neben konventionellen und CBN-Schleifscheiben auch den Einsatz von Bohr- und Fräswerkzeugen.

Weiteres Zubehör wie Einfach- oder Doppel-NC-Teilapparate, integrierte automatische Messsysteme, Abrichtsysteme, tischmontiert oder auf dem Schleifkopf montiert, mit 1 oder 2 Spindeln für CD- und IPD-Anwendungen, bieten vielfältige kundenspezifische Lösungen.

Der Einsatz der CNC-Steuerungen Siemens 840D bzw. GE-Fanuc mit umfangreicher Bedienerführung sorgt für einen anwendungstechnisch optimalen Einsatz der PROFIMAT MC und PROFIMAT RT.



BLOHM PROFIMAT		MC 407	MC 607	MC 610	MC 607 VG	RT 1000
Maschinentischgröße (B x L)	mm	400 x 700	600 x 700	600 x 1.000	600 x 700	–
Teiltisch, Durchmesser	mm	–	–	–	–	1.000 (Option 1.200)
X-Achse	Ständerlängsweg	mm	700	700	1.000	700
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechtweg	mm	550	550	550	550
Z-Achse	Ständerquerweg	mm	320	520	520	480
B-Achse	Rundtisch, Durchmesser max.	mm	–	–	–	–
	Rundtisch, Drehzahl	min ⁻¹	–	–	–	–
Schleifspindeltrieb, Drehstrommotor, regelbar	kW/min ⁻¹	27,5/1.500* / 26/1.500** (Option bis 60/1.500)				
Schleifscheibe, D x B x d, max.	mm	500 x 200 x 127	500 x 200 x 127	500 x 200 x 127	500 x 220 x 127	500 x 200 x 127

* bei SIEMENS CNC/ ** bei GE-FANUC CNC



Die PROFIMAT MC-VS, ausgerüstet mit einer feststehenden, alternativ NC-schwenkbarer Vertikalspindel ermöglicht Innen- und Außenrundscheifoperationen rotationssymmetrischer Werkstücke. Darüber hinaus können auch Profilschleifaufgaben, oder mit spezieller Ausrüstung gekrümmte Planverzahnungen (Curvic Coupling) geschliffen werden.



Bei der Entwicklung der PROKOS wurden konsequent die Erfordernisse der neuen Schleiftechnologie des Hochgeschwindigkeits-Pendelschleifens berücksichtigt.

Die einzigartige Bauweise der PROKOS mit hochdynamischen Antrieben in Lineartechnik für die Rotations- und Linearachsen ermöglicht im Zusammenwirken mit dem Hochgeschwindigkeits-Schleifspindeltrieb eine besonders wirtschaftliche Schleifbearbeitung.

Maschinenbett und Traverse werden aus Mineralguss gefertigt und sorgen mit ihrer Masse und Dämpfung bei den extrem hohen Achsbeschleunigungen für ein hervorragendes Schleifergebnis.

Schnittgeschwindigkeiten bis 150 m/s bei Vorschubgeschwindigkeiten von 120 m/min mit Beschleunigungen bis 25 m/s² ermöglichen eine besonders wirtschaftliche Schleifbearbeitung für alle schwer zerspanbaren Werkstoffe.

Sehr hohe Abtragsleistungen bei äußerst geringem Wärmeeintrag in das Werkstück,

Sonderlösungen PROFIMAT MC-VS PROKOS



verbunden mit kleinerem Schleifscheibenverschleiß, kennzeichnen den Vorteil gegenüber herkömmlichen Bearbeitungsverfahren.

Der optionale Einsatz eines automatischen Werkzeugwechselsystems erlaubt die Komplettbearbeitung von komplexen Werkstücken mit Schleif-, Fräs- und Bohroperationen.

Die PROKOS erschließt damit einen weiten Anwendungsbereich, insbesondere für die Präzisionsbearbeitung in Maschinenbau, Turbinenindustrie, Werkzeugherstellung und Lagerindustrie.

PROFIMAT MC 610 VS	
–	
–	
1.000	
800	
320	
1.000	
100	
25/10.000	
400 x 80 x 127	

BLOHM PROKOS		3A	4A	5A	
Werkstückabmessungen (B x L x H)		mm	300 x 300 x 300		
X-Achse	Maschinentisch	mm	450		
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	120.000		
Y-Achse	Schleifkopfsenkrechweg	mm	400		
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	10.000		
Z-Achse	Schleifkopfquerweg	mm	900		
	Vorschubgeschwindigkeit	mm/min	50.000		
A-Achse	Schwenkgeschwindigkeit	Grad min ⁻¹	–	110	110
			–	20	20
B-Achse	Drehgeschwindigkeit	Grad min ⁻¹	–	–	∞
			–	–	200
Schleifspindeltrieb		kW/min ⁻¹	30/3.600		
Drehstrommotor, regelbar, n _{max}		min ⁻¹	12.000		
Schleifscheiben, D x B x d		mm	300 x 20 ... 50 x 76,2		



Das prozess-optimierte Zubehör

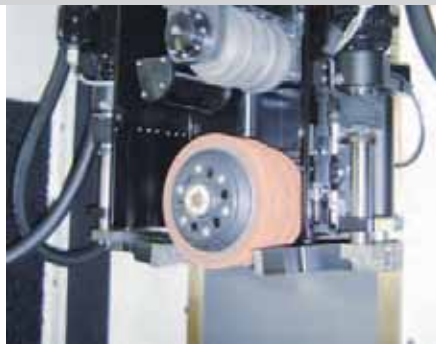
Eine Maschine ist nur so gut, wie sie die Bedürfnisse des Kunden erfüllt und die vorhandenen Ressourcen nutzt. Daher bietet Blohm Jung eine Vielzahl an Optionen für das Maschinenprogramm, die eine gezielte Individualisierung der Produktionslösung erlauben.

In dieser Übersicht finden Sie unterschiedliche Einrichtungen zum Profilabrichten, zur Erweiterung der Schleiffunktionen durch Zusatzspindeln und eine kurze Betrachtung der bedienerfreundlichen Softwarelösungen. Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte den einzelnen Produktbroschüren oder nehmen Sie Kontakt mit dem Vertrieb der Blohm Jung GmbH auf.

Abrichten



Tischmontiertes Abrichtgerät PEA-TL200S für Diamantprofilrollen bis 200 mm Breite oder mit zwei Universal-Diamantformrollen und Vorprofilierwerkzeug für das bahngesteuerte Abrichten



Abrichtgerät PEA-K auf dem Schleifkopf für CD- und IPD-Schleifverfahren, ausgelegt für Schleifscheibenbreiten bis max. 200 mm



Abrichtgerät PEA-K auf dem Schleifkopf für CD- und IPD-Schleifverfahren, Doppelspindelausführung



Klappbarer Doppel-Tischabrichter zur Aufnahme von 4 Profildiamanten



Auf dem Maschinentisch montiertes Abrichtgerät PA130TM zum Profilieren der Schleifscheiben mittels der Maschinenachsen und einer CNC-gesteuerten Schwenkachse



CNC gesteuertes Profilabrichtgerät PA37K zur Aufnahme von Profileinzeldiamanten oder angetriebenen Diamantrad



Spitzenlos-Rundschleifgerät
Zum Schleifen von Teilen mit 0,5 bis 50 mm Durchmesser



Messtaster, in den Arbeitsraum einfahrbar. Bis 2 1/2 Achsen und einer Messgenauigkeit von +/- 1 µm und Schleif-einrichtung für kleine Schleifscheiben (Ø 50... 100 mm)

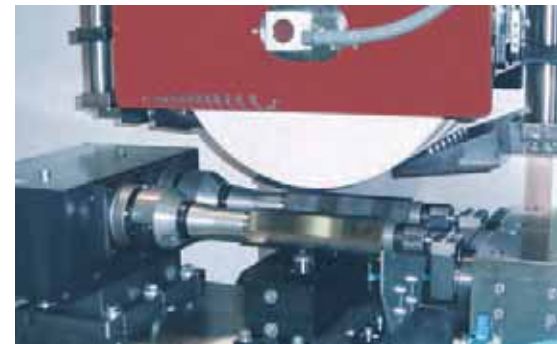


Vertikal-Zusatz-Schleifspindel, verschiebbar;
5 kW, max. 30.000 min⁻¹



Horizontal-Zusatzspindel, automatisch in den Arbeitsbereich einfahrbar. Min. Schleifscheiben Ø 30 mm zum Hinterschleifen von Räumadeln

Zusatzfunktionen



Doppelspindel-NC-Teilapparat mit Reitstock, Teilgenauigkeit +/- 3"

Je komplexer die Technologien sind, desto einfacher und transparenter sollte die Bedienung sein. Für schnelle und problemlose Einstellung der Maschinen auf einzelne Arbeitsschritte, hat Blohm Jung kundenorientierte Software-Lösungen entwickelt. Je nach Bearbeitungsfall und Kundenanforderung wird das passende Software-Paket in die Maschinenbedienung implementiert.

Die Einstellung der Parameter erfolgt über bedieneroptimierte Eingabemasken, die eine intuitive Bedienung ohne Programmierkenntnisse zulässt. Beim Profilieren wird einfach aus einer Reihe von Standardprofilen die entsprechende Form per Mausklick gewählt. Die notwendige Parametrierung wird dann Schritt für Schritt vom System abgefragt und umgesetzt. Die automatische Generierung von Schleif- und Abrichtprogrammen für freie Konturen erfolgt auf einem Windows® basierenden Blohm Jung Programmiersystem.

Neben der einfachen Bedienbarkeit der Maschine, sorgt die Anbindung an vorhandene CAD/CAM-Systeme für eine signifikante Steigerung der Effizienz. Komplexe Arbeitsabläufe unter Verwendung verschiedener Schleifscheiben werden hierdurch unterstützt. Die Parametrierung der unterschiedlichen Schleifscheiben wird zum späteren Abruf in eine Datenbank hinterlegt.

Schließlich minimiert die Steuerungssoftware den Verschleiß der Schleifscheiben und der Abrichtwerkzeuge und reduziert das Kollisionsrisiko.

Steuerungssoftware





Blohm Jung GmbH

Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71 · 21033 Hamburg
Tel. +49-40-72 50-02 · Fax +49-40-72 50-32 87
sales-hh@blohmjung.com

Jahnstraße 80-82 · 73037 Göppingen
Tel. +49-7161-612-0 · Fax +49-7161-612-170
sales-gp@blohmjung.com

www.blohmjung.com

