

2004.11.15.

A jobb ellensége a jónak, avagy a sikertörténet folytatódik



A JUNG cég 2002-ben vezetett be a piacra egy számjegyvezérlésű szerszámgépet, amely a JUNG-ra jellemző konstrukciós kialakítással rendelkezett és a forradalmian egyszerű, szimbólumokkal támogatott kezelői felülete miatt azt a piac egyből elfogadta.

A JUNG cég partnerei, akik a magasan specializált szerszám- és forma-gyártás területén tevékenykednek, azonnal felismerték ennek a berendezésnek a rendkívüli időmegtakarító képességét a köszörülési folyamatok létrehozása során.

Sőt olyan cégek is, amelyek sorozatgyártással foglalkoznak és eddig a CNC-vezérlésű szerszámgépekre esküdtek, felismerték az egyszerű vezérlés nyújtotta lehetőségeket és sikerrel illesztették be a gépet a gyártási folyamataikba. Az „5 perces gép” fogalommá vált, mivel a munkadarabok beállítása átlagosan nem vesz több időt igénybe. Ezt nevezzük műhelyközeli megoldásnak.

Azt a felismerést, hogy magas fokú gazdaságosságra való törekvés miatt elengedhetetlen a mellékidők – melyek az egyedi és kis sorozatú gyártások esetén a legnagyobb megtakarítási lehetőséget nyújtják – csökkentése, a JUNG cég egyszerűen egy mondatban foglalta össze: **„Köszörülni, amíg a többiek a beállítást végzik”.**

Ezen a leegyszerűsített tapasztalaton is felismerhető a JUNG azon törekvése, amelyet a vezérlés fejlesztése során követtek. A nagy szavaktól és az összetett (mondatoktól) konstrukcióktól irtózik a gyártó, a JUNG egyszerű konstrukciókban gondolkodik és rögtön a lényegre ragadja meg.

A gyártó begyűjtötte a következő fejlesztési fokozatot és újból feltalálta a köszörűkő-lehúzást. Ez azt jelenti, hogy a JE-P gépsorozattal lehetővé válik ugyanazzal a minimális ráfordítással az egyszerű munkadarab-kontúrok – pl. rádiuszok és ferde felületek – interaktív létrehozása a szerszámgépen. Paraméterezett kontúrvonalakról van szó, amelyek segítségével a szükséges köszörűkő-geometriát dialógus-vezérelve lehet közvetlenül az érintő képernyőn megadni. Ezután gombnyomásra történik a lehúzó program létrehozása, majd a létrehozott kontúr az asztalon elhelyezett kőlehúzó egység nagyon pontosan és pályavezérelt módon leképezi.

A köszörűkővet profilozó egység ugyancsak az asztalon helyezkedik el. A fixen rögzített lehúzó gyémántokkal mind nagyoló, mind simító állomás is rendelkezésre áll. A profilhúzás folyamatát a vezérlés automatikusan osztja fel nagyoló és simító ciklusra. A lehúzó egység opcióként lehajtható kivitelben is szállítható. Ez azt jelenti, hogy a gép lehajtja a lehúzó egységet a köszörülési folyamat közben a mágnes asztal felső síkja alá, így eltűnnek a esetleg zavart okozó élek a köszörülési síkból.

Míg eddig az összes síkköszörülési megmunkálás 80 %-át a JE gépsorozattal nagyon egyszerű módon meg lehetett valósítani, mostantól ez az arány a JE-P gépsorozattal 90 %-ra nőtt. A maradék 10 % megmunkálásához természetesen további JUNG profillehúzó rendszerekkel szerelhető fel a szerszámgép. Pl. a PA37K típusú CNC-vezérelt profillehúzó készülékkel, amelyet a köszörű fejen helyeznek el és 6 db gyémánttal rendelkező revolverrel vagy forgó és dönthető gyémánttárcsával szerelhető fel.

Üdvözljük Önöket az egyszerűség új dimenzióiban és egyidejűleg a pontosság csúcsain!

További információ:

Major Tamás
okl. gépészmérnök