

Univerzális formaköszörülés

Maximális precizitás a formaköszörülésben

Nem kör keresztmetszetű alkatrészek, mint excentertengelyek, bütykös gyűrűk, vagy bélyegek nem jelentenek problémát a High-Speed-Machinig átmérő-köszörűgépeknek. Ezt cikkünkben a kompakt STUDER S31HSM és a StuderFormHSM szoftvermodul verhetetlen párosa bizonyítja.



Dinamikus és pontos

Nem kör keresztmetszetű alkatrészek, mint vezértárcsák, vagy polygonok megmunkálása elsősorban a formagyártás területén ismertek. Ami ma egy univerzális átmérőköszörűgéppel egyszerűen megoldható, az korábban számos külön lépést igényelt sík-, vagy koordinátaköszörűgépeken. A többszöri átállítás miatt csak nehezen, vagy hatalmas időráfordítással lehetett tartani a szög-, illetve szimmetriatűréseket. Modern, C-tengellyel bíró köszörűgépeken ez a probléma nem áll fenn, mivel az alkatrész körkörös megmunkálható és a forgástengely az összes koordináta stabil bázisaként szolgál. A High-Speed-Machining a tengelyhajtásokat a lehető legmélyebb síkon vezérli, így érhető el az igen dinamikus folyamatirányítás, valamint a legnagyobb pontosság.



Okos szoftver

A StuderForm-mal a STUDER egy olyan szoftvermodult fejlesztett, mellyel minden elképzelhető nem körkörös belső és külső geometria megmunkálható: többek között polygonok, excenterek, vezértárcsák, bütyköstengelyek, stancoló és nyomóbélyegek, óráüvegek, vezérlőnútok homlokfelületeken, csakúgy mint térdizületi implantátumok és még sok egyéb. A program számos technológiai adatot automatikusan kiszámol. Hogy termelékenyen dolgozhassunk és elkerüljük a szélső zónákon a hibákat, az alkatrész geometriájának minden pontjához pontosan a megfelelő fordulatszámot kell rendelni. Ezzel a technológiával csökkenti a StuderFormHSM a megmunkálási időt a hagyományos eljárásokhoz képest a ráhagyás függvényében akár a három-, nyolcszorosával. A nem körkörös formák köszörüléséhez számos eljárás áll rendelkezésre: egyenes beszúrás oszcillálással, ferdebeszúrás, vállbeszúrás, vagy többszörös beszúrás hosszköszörüléssel a végén.

Egyszerű, gyors és biztonságos

A szoftver természetesen a szükséges elemzési és korrekciós lehetőségeket is magában foglalja, hogy a formahibák okait gyorsan felismerhessük és korrigálhassuk. A gépkezelés – fontos szempont a STUDER-nél – műhelybarát.

Ez annyit takar, hogy egyszerű, dialógvezérlésű, grafikus támogatott, gyors és biztonságos. Ezenfelül a StuderFormHSM az iparban leginkább használatos standard geometriai alakzatokhoz parametrizált ciklusokat tartalmaz. Ez a STUDER felhasználók által további geometriai alakzatokkal bővíthető. A szoftver támogatja a DXF, IGES, VDAFS, ISO, stb. formátumokat.

S31 – kompakt és univerzális

Ez a kompakt, univerzális, CNC-átmérőköszörűgép a közepes nagyságú alkatrészek egy felfogásban történő külső és belső köszörülésének elvégzésére hivatott. Különösen alkalmas elektromotortengelyek, szivattyú-fogaskerekek, műanyag fröccsöntőformák számos fajtájának, vezető tuskék és szerszámbefogók, mint pl. HSK-tartók köszörülésére. Az S31 egy integrált PC-t is magában foglaló Fanuc 160i-TB vezérléssel van ellátva. Ezen fut a StuderWIN nevű STUDER üzemszoftver, mely számos olyan funkciót tartalmaz, melyet egyetlen más gyártó sem tud kínálni. A legfontosabbak közé soroljuk a beállító, szerszámdefiníáló – és kezelő, korrekciós, programíró, folyamatszámleltető, a gépet grafikus ábrázoló, diagnosztikai, analízis funkciókat. A StuderWIN a tipikus STUDER kezelőnyelven, a „Pictogramming” képbábrakkal kommunikál és dialóg formában vezeti végig a kezelőt a köszörülés folyamatán ezzel könnyítve meg a munkáját.

A STUDER a 2006-os METAV-on, Düsseldorfban mutatta be a StuderFormHSM szoftvert az S31 gépen, mely ezzel egy abszolút univerzális, igen precíz (nem csak) átmérőköszörűgéppé avaszt.

STUDER S31 közepes nagyságú alkatrészekhez

Galika Szerszámgépek Kft.

2045 Törökbálint, Tó Park, HRSZ 3301/20

Tel: 06-23/445-730

Fax: 06-23/445-739

E-mail: j.komar@galika.hu