

Lehdistötiedote

Julkaisuvapaa Konepaja 2016 messut Tampere

Koordinaattihiontaa viisiakselisesti jyrsinkoneella

Osien tarkkuusvaatimusten kasvaessa, viimeistely pinnoille joudutaan tekemään hiomalla. Työstökappaleeseen jätetään edeltävässä vaiheessa hiontavara ja kappale siirretään toiseen koneeseen hionta varten. Uudelleen kiinnitys vaiheiden välillä on työlästä ja aikaa vievää, myös välivarastointi tarvitaan osien siirrossa koneelta toiselle. Rödersin suurnopeustyöstökoneet voidaan varustaa koordinaattihioima ominaisuudella, tämä mahdollistaa osien jyrinnän ja hionnan samalla kiinnityksellä. Ominaisuus voidaan liittää myös viisiakseliseen koneeseen, jolloin pintoja voidaan hioa eri kulmissa tai suunnissa.

Röders

Saksalainen Röders GmbH on yhdistänyt koordinaattihionta ominaisuuden suurnopeustyöstökoneisiinsa. Ominaisuus on saatavana kolme- ja viisiakseliseen koneeseen. Jyrsintään ja hiontaa käytetään samaa kara ja samoja työkalunpitimiä. Hiontaominaisuus monipuolistaa koneen käyttöä ja säästää koneinvestoinneissa ja lattiapinta-alassa, yhdistämällä kaksi erilaista konetta. Merkittävä etu on myös ajansäästöissä ja kappaleiden käsittelyissä. Hiontaa varten ei myöskään tarvita omia ohjelmiaan, vaan ne voidaan yhdistää jyrsintä ohjelmaan. Röders-koneet ovat suoravetomoottorein varusteltuja. Suoravetomoottorit ovat kääntövälyksettömiä ja tukevat ominaisuuksiltaan tarkkaa jyrsintää ja hiontaa. Hiontaominaisuutta käytetään esimerkiksi erilaisten leikkainten tekemiseen.

Kuva työstetystä kappaleesta



JIG GRINDING

Blanking punch

Tolerance < 1 µm over the full height

PEMtec koneistettu leikkaintyökalu

Tutustu PEMteciin osastollamme
A1129 Oy SCALAR Ltd