



SCHLEIF- UND
POLIERMASCHINEN

Schleif- und Polierautomat BULL



Stirnseitiges Schleifkopfma-
gazin für sechs Schleifköpfe

Schleif- und Poliermaschine
BULL

TECHNISCHE DATEN

Supportbewegung (x-Achse)	1,0 ... 9,0 m/min stufenlos
Nutzbare Schleifbreite	1.650/2.150/2.650/3.500 mm
Brückenbewegung (y-Achse)	1,0 ... 9,0 m/min stufenlos
Nutzbare Schleiflänge	4.000 (Opt. bis 20.000) mm
Vertikalverstellung (z-Achse)	Pinole 160 mm pneumatisch Spindel 300 mm Trapezspindel (Opt.)
Spindelmotorleistung	11,0 (Opt. 15,0) kW
Spindelmotordrehzahl	450 U/min Sanftanlauf
Schleifdruck	0 ... 6,0 bar
Granitschleifkopf	∅ 410 mm, 5 X ASP 140
Schleifteller	∅ 400 mm, 5 x FF
Autom. Schleifkopfwechselsystem	bis zu 12 Plätze (Opt.)

Die finnische Firma KASINS OY (www.kasins.com) besitzt eine über 30-jährige Erfahrung bei der Konstruktion, der Fertigung, der Montage und der Inbetriebnahme von Maschinen und Produktionsanlagen der Natursteinbranche. Eine der neuesten Maschinen ist die Schleif- und Poliermaschine BULL, die auch zum Bürsten eingesetzt werden kann.

Konstruktion

Die Schleif- und Poliermaschine BULL wird als stabile Schweißkonstruktion in Halbportalbauweise oder wahlweise als Brückenversion ausgeführt. Für die obere Schiene muss ein Streifenfundament und für die untere Schiene und den Schleifbereich eine Fundamentplatte hergestellt werden. Für die Linea-

rchse des Supports (x-Achse) sind Linearkugelführungen und für die Brücke (y-Achse) Rollenführungen eingesetzt. Der Antrieb erfolgt durch Zahnstangentriebe – bei der Brücke beiderseitig. Die Pinole (z-Achse) wird pneumatisch in einer Gleitführung bewegt. Zusätzlich kann optional eine Vertikalverstellung durch eine Trapezspindel vorgesehen werden, sodass sich für die Bearbeitung von Sockeln und Massiverzeugnissen ein Gesamthub von 460 mm ergibt.

Lageerfassung und Schleifmuster

Die Lage der zu bearbeitenden Werkstücke wird durch Teach-in mit einem feinen fokussierten Wasserstrahl erfasst. Bei rechteckigen Werkstücken genügt die Ermittlung der vorderen linken und

der hinteren rechten Ecke (Endpunkte der Diagonale). In der Steuerung sind bereits die Schleifmuster Rahmen, Zick-Zack längs, Zick-Zack quer, Mäander längs und Mäander quer enthalten und werden problemlos den Werkstückkonturen angepasst.

Steuerung und Bedienung

Es wird eine speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) FX von Mitsubishi eingesetzt. Die Bedienung erfolgt sehr einfach am schwenkbaren Tableau mit Touchscreen und 7"-Bildschirm: Steinnummer wählen (bis 10), Kontur teachen, Schleifmuster wählen (bis 5), Schleiftechnologie aus Bibliothek wählen und eventuell anpassen, Automatikmodus wählen. Der Kundendienst kann über Ethernet erfolgen.

Optionen

Als Optionen werden angeboten: Spindelmotor 15,0 kW, Gleisverlängerung (y-Achse), Erweiterung der Vertikalverstellung um 300 mm durch Trapezspindeltrieb, automatisches Kopfwechselsystem für bis zu zwölf Schleifköpfe, Zentralschmierung und Steinwaschvorrichtung. *Dr.-Ing. Dieter Gerlach*



BEZUGSADRESSE

(für Deutschland, Österreich, Schweiz, Liechtenstein, Luxemburg)

**MTM Maschinentechnik
Mainbernheim GmbH**

Fröhstockheimer Weg 6
97350 Mainbernheim

Tel. 09323 8709865 oder 01577 7458637
Fax 09323 5650

info@maschinentechnik-mainbernheim.de
www.maschinentechnik-mainbernheim.de

Bei der auf dieser Seite beschriebenen Maschine und dem umseitig vorgestellten Werkzeug handelt es sich um zwei voneinander unabhängige Präsentationen.