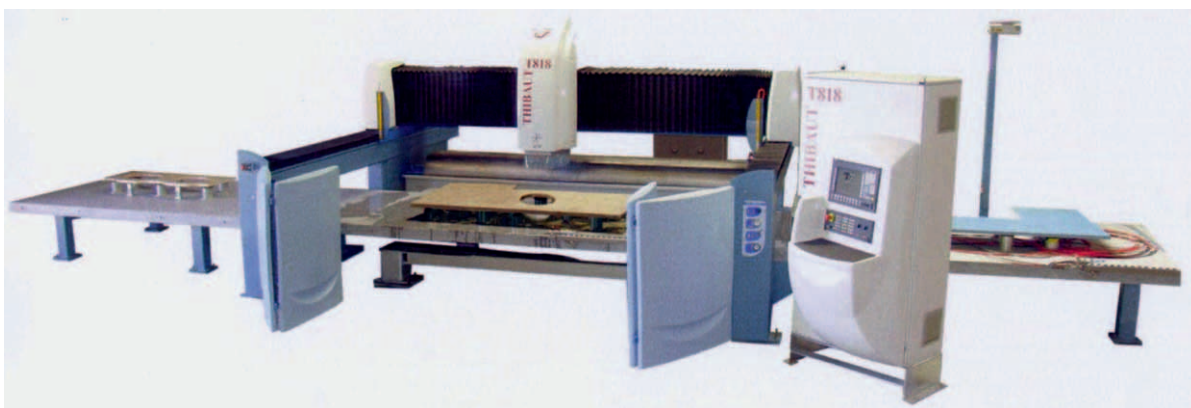


SÄ  
SägenGA  
GatterSS  
SeilsägenSP  
Schleif- und  
PoliermaschinenOB  
Oberflächen-  
bearbeitungs-  
maschinenBZ  
Bearbeitungs-  
zentrenSM  
Sonder-  
maschinen

## CNC-Bearbeitungszentrum T 818 M5



CNC-Bearbeitungszentrum T 818 M5 mit separatem Auf- und Abbänketisch

### Produktfamilie T 818

Mit der Produktfamilie T 818 hat Thibaut eine Maschinenserie entwickelt, die allen Ansprüchen gerecht wird – von der individuellen Einzelfertigung bis hin zur industriellen automatischen Serienfertigung. Die T 818 Access mit separatem Bänketisch »Quick Table« wurde bereits in Maschine im Fokus 59 vorgestellt. Das Bearbeitungszentrum T 818 M5 ist als Eintischvariante, mit Drehtisch und mit seitlichem Auf- und Abbänketisch (Bild) im Angebot. Der Maschinentyp T 818 M8 ist mit zwei und die T 818 M12 mit vier Bearbeitungstischen ausgestattet. Die Typenvielfalt wird noch durch unterschiedliche Schienenlängen mit entsprechenden Bearbeitungsbereichen ergänzt.

### Konstruktiver Aufbau T 818 M5

Das Bearbeitungszentrum besteht aus einem stabilen Stahlgrundrahmen. Die Brückenschienen sind bereits montiert. Für den Brückenvorschub sind zwei synchronisierte Servomotoren eingesetzt, welche auf spielfreie schräg verzahnte Zahnstangentriebe wirken. Der Supportantrieb besteht ebenfalls aus einem Servomotor mit Zahnstangentrieb. Die Vertikalverstellung erfolgt über eine Kugelrollspindel. Optional ist für Schleif- und Polierprozesse ein pneumatischer

Werkzeugandruck möglich. Der Arbeitsbereich ist durch ein automatisches Türöffnungssystem gesichert. Technische Daten enthält die Tabelle.

### Steuerung / Bedienung

Die Steuerung der T 818 M5 besteht aus einer SIEMENS-CNC-Maschinensteuerung mit Industrie-PC und Windows-Oberfläche. Die Bedienung erfolgt über die Tastatur und einen Farbbildschirm. Die Nutzung vorhandener Programmbibliotheken für z. B. Edelstahlbecken und deren individuelle Erweiterung ist möglich.

### Fließfertigung

Die abgebildete T 818 M5 ist mit separatem Auf- und Abbänketisch für den Werkstücktransfer ausgerüstet. Für die Positionierung der Vakuumsauger und Werkstückanschläge wird ein Positionierlaser genutzt. Mit ihm können auch Schablonen eingelesen werden (Teach-in). Nach der Positionierung des Werkstücks werden die sich an der Unterseite der Vakuumsauger befindlichen

Rollen freigestellt; das Werkstück wird seitlich in den Bearbeitungsbereich verfahren und dort vom Positionierlaser des Supports übernommen und arretiert.

Mit einer Werkzeugverschleißmessung, der Verschleißkorrektur im Steuerprogramm, der Zustellkorrektur der z-Achse für nicht kalibrierte Platten, der mechanischen Neigungsverstellung des Bearbeitungstisches für Abtropfflächen und Winkelgetriebe für 90° und 120° sind alle Möglichkeiten für einen automatischen Ablauf der Arbeitsprozesse Sägen, Fräsen, Schleifen, Polieren, Gravieren und Bohren an plattenförmigen Erzeugnissen und Massivwerkstücken vorhanden.

### Bezugsadresse

J. König GmbH & Co.  
Dieselstraße 2  
76227 Karlsruhe  
Tel.: 07 21 / 40 90 50  
Fax: 07 21 / 4 09 05 33  
E-Mail: [info@j-koenig.de](mailto:info@j-koenig.de)  
Internet: [www.j-koenig.de](http://www.j-koenig.de)

### TECHNISCHE DATEN:

|                           |                  |                                |
|---------------------------|------------------|--------------------------------|
| Brückensupport (x-Achse)  | 3 550 mm         | 0 ... 50 m/min stufenlos       |
| Brücke (y-Achse)          | 2 140 / 2 340 mm | 0 ... 50 m/min stufenlos       |
| Vertikalsupport (z-Achse) | 400 mm           | 0 ... 15 m/min stufenlos       |
| Arbeitsspindel            | 9,2 kW           | 250 ... 10 000 U/min stufenlos |
| Werkzeuge                 | bis 150 mm Ø     | Aufnahme ISO SK 40             |
| Werkzeugmagazin           | 45 Plätze        | optional 2 x 45 Plätze         |

**TS**Trennschleif-  
scheiben**GB**Gattersäge  
blätter**SS**

Sägesaile

**SPW**Schleif- und  
Polierwerkzeuge**WOB**Werkzeuge  
für Oberflächen-  
bearbeitung**WFW**Werkzeuge  
für Werkzeug-  
magazine**SW**Sonder-  
werkzeuge

## Diamant-Sägekette



Sägekette mit auf jedem Kettenglied befindlichem Diamantschneidelement

### Kettenbelegung

Mit Diamantschneidelementen belegte Sägeketten werden überwiegend in der Bauindustrie eingesetzt. Der besondere Vorteil der Kettensägen besteht darin, dass spitzwinklig, rechtwinklig und stumpfwinklig berührende Schnitte ausgeführt werden können und dies auch bei der Herstellung von Ausschnitten in großflächigen Bauteilen. Für die Bauindustrie werden von Moritz Diamantwerkzeuge Universal-Sandwich-Diamantsegmente verwendet, welche auch für Sandstein geeignet sind. Mit Kettensägen wird aber auch Naturstein bearbeitet. Diamantsegmente für Granit und Marmor besitzen eine andere Bindung und wurden durch veränderte Bindungshärte an die Gesteine angepasst. Hochwertiges synthetisches Diamantgranulat im Größenbereich 30/50 US Mesh sichert sowohl in der Bauindustrie als auch in der Natursteinindustrie optimale Einsatzergebnisse.

Das Besondere der Diamant-Sägeketten von Moritz ist, dass jedes Kettenglied mit einem Diamantschneidelement belegt ist. Dadurch entsteht ein ruhiger, gleichmäßiger Lauf der Kette beim Arbeitsprozess, ähnlich wie bei der Verwendung ei-

ner eng gezahnten Holzsahe. Mit der Belegung aller Kettenglieder mit einem Diamantsegment entsteht gegenüber der bisher üblichen Belegung von nur jedem zweiten Kettenglied eine größere Kontaktlänge zwischen Werkzeug und Werkstück. Durch Veränderung der Spezifikation der Diamantsegmente wurde erreicht, dass bei sehr guter Schnittfreudigkeit eine hohe Standfläche der Sägekette zu verzeichnen ist. Die Diamantsegmente werden durch Laserschweißung mit den Kettengliedern verbunden. Eine Wiederbelegung ist nicht sinnvoll, da nach Verschleiß der Diamantsegmente auch die Kettenglieder nicht mehr nutzbar sind. Die Diamantsegmente werden nach dem Aufschweißen geschärft und die Außenkontur wird exakt an den Radius des Umlenkrades des Kettenschwerts angepasst um zu verhindern, dass die Kette im Bereich des Schwertradius bei Einstechschnitten blockiert. Moritz Diamant-Sägeketten sind für gängige Kettensägetypen mit Innenwasserzuführung geeignet.

### Meterware

Geschlossene Ketten für handelsübliche Kettensägen sind genormt.



Montagevorrichtung zur Herstellung von geschlossenen Sägeketten aus Meterware

Bei der Verwendung von Kettensägen mit unterschiedlichen Schwertlängen kann die Lagerhaltung der Sägeketten einen hohen Bestand erfordern. Moritz bietet deshalb Sägeketten als Meterware an. Mit einem so genannten »Montage-Kit« können geschlossene Ketten hergestellt werden. Die zu schließende Kette wird mit ihren Enden in einer Vorrichtung positioniert. Ein von unten eingeführter Nietbolzen mit Kopf erhält an der Oberseite seinen Kopf durch Verformung mittels eines Formstempels. Der Formstempel wird durch einen Spindeltrieb nach unten bewegt, indem ein Handrad bedient wird (ähnlich wie bei einer Spindelpresse).

### Bezugsquelle

Moritz Diamantwerkzeuge  
Walther-Rathenau-Straße 5a  
08233 Treuen

Tel.: 03 74 68/25 28

Fax: 03 74 68/25 96

E-Mail:

[info@moritz-diamantwerkzeuge.de](mailto:info@moritz-diamantwerkzeuge.de)

Internet:

[www.moritz-diamantwerkzeuge.de](http://www.moritz-diamantwerkzeuge.de)

**Moritz Diamantwerkzeuge  
stellt zur Stone+tec in Halle 6,  
Stand 314 aus**