

SÄ
Sägen

GA
Gatter

SS
Seilsägen

SP
Schleif- und
Poliermaschinen

OB
Oberflächen-
bearbeitungs-
maschinen

BZ
Bearbeitungs-
zentren

SM
Sonder-
maschinen

Bearbeitungszentrum CnCut – C4



Bearbeitungszentrum CnCut – C4 auf der 42. Marmomacc in Verona

Konstruktiver Aufbau

Das Bearbeitungszentrum CnCut – C4, hergestellt von der schwedischen Firma SCANDINVENT, ist eine wesentliche Weiterentwicklung des Vorgängertyps CnCut – C3. Die Maschine CnCut – C4 ist eine kompakte Ausführung mit den Verfahrenswegen $x = 1500$ mm, $y = 1150$ mm und $z = 220$ mm. Damit ist sie für die Herstellung von Küchenarbeitsplatten, das Einbringen von Bild- und Textgravuren und die Bearbeitung dickerer Erzeugnisse, beispielsweise für die Grabmalbranche, geeignet. Durch die Ausführung in Portalbauweise können auch Werkstücke größerer Abmessungen (x, y) bearbeitet werden. Die Spindelleistung wurde auf 5,5 bis 9,2 kW erhöht und die Drehzahl ist zwischen 0 bis 9000 U/min stufenlos wählbar. In einem linearen Werkzeugmagazin mit 15 Plätzen werden die Werkzeuge mit ISO 40 Aufnahme abgelegt. Die Achsen bestehen aus Linearführungen mit Kugelumlaufspindeln. Der Bänketisch kann zur Herstellung von Abtropfflächen geneigt werden. Vakuumsauger halten die Werkstücke sicher auf dem Tisch, der zusätz-

lich noch mit T-Nuten versehen ist. Grundrahmen, Tischauflage, Seitenständer und Brücke bestehen aus einer stabilen Schweißkonstruktion. Mit den Außenmaßen $L = 2550$ mm, $B = 2100$ mm und $H = 1825$ mm ist das Bearbeitungszentrum äußerst platzsparend einzuordnen. Die geringe Eigenmasse von 2100 kg begünstigt den Transport des kompletten Bearbeitungszentrums, das mit beiderseits drei justierbaren Füßen unmittelbar auf den Hallenboden eingerichtet wird.

Steuerung / Bedienung

Die Bedienung des Bearbeitungszentrums erfolgt an einem stirnseitig angeordneten Tableau mit 17" Bildschirm und Tastatur. Für die Maschinensteuerung wird die Software Flashcut CNC eingesetzt.

Zuerst werden am Büro-PC mit herkömmlichen Programmen die Kontur des Spülbeckens oder Herdausschnittes, der Abtropffläche u. dergl. gezeichnet und in eine DXF-Datei umgewandelt. Konturen von handelsüblichen Spülbecken und Kochfeldern können bei www.scandinvent.com/DXF heruntergeladen

oder beim Gerätehersteller bezogen werden. Die Datei wird auf einem USB-Stick abgespeichert und der Stick in die Konsole der Maschine gesteckt. Mit der Software CnCut-Cam wird die DXF-Datei mit den jeweiligen Werkzeug- und Werkstückparametern in ein ausführbares CAM-Programm (G-Code) umgewandelt. Für die Standardbearbeitungen Ausschnitt, bündig montiertes Spülbecken/Kochfeld und Gravuren sind spezielle Registerkarten für die Dateneingabe vorprogrammiert. Die Startposition wird über einen integrierten Laser auf dem Werkstück festgelegt. Danach kann die vollautomatische Bearbeitung mit selbständigem Werkzeugwechsel gestartet werden.

Bezugsadresse

Sebald & Co. GmbH
Jean-Paul-Straße 5
95615 Marktredwitz
Tel.: 09231/99880
Fax: 09231/998899
E-Mail:
info@sebald-schleifscheiben.de
Internet:
www.sebald-schleifscheiben.de

TS
Trennschleif-
scheiben

GB
Gattersäge
blätter

SS
Sägesaile

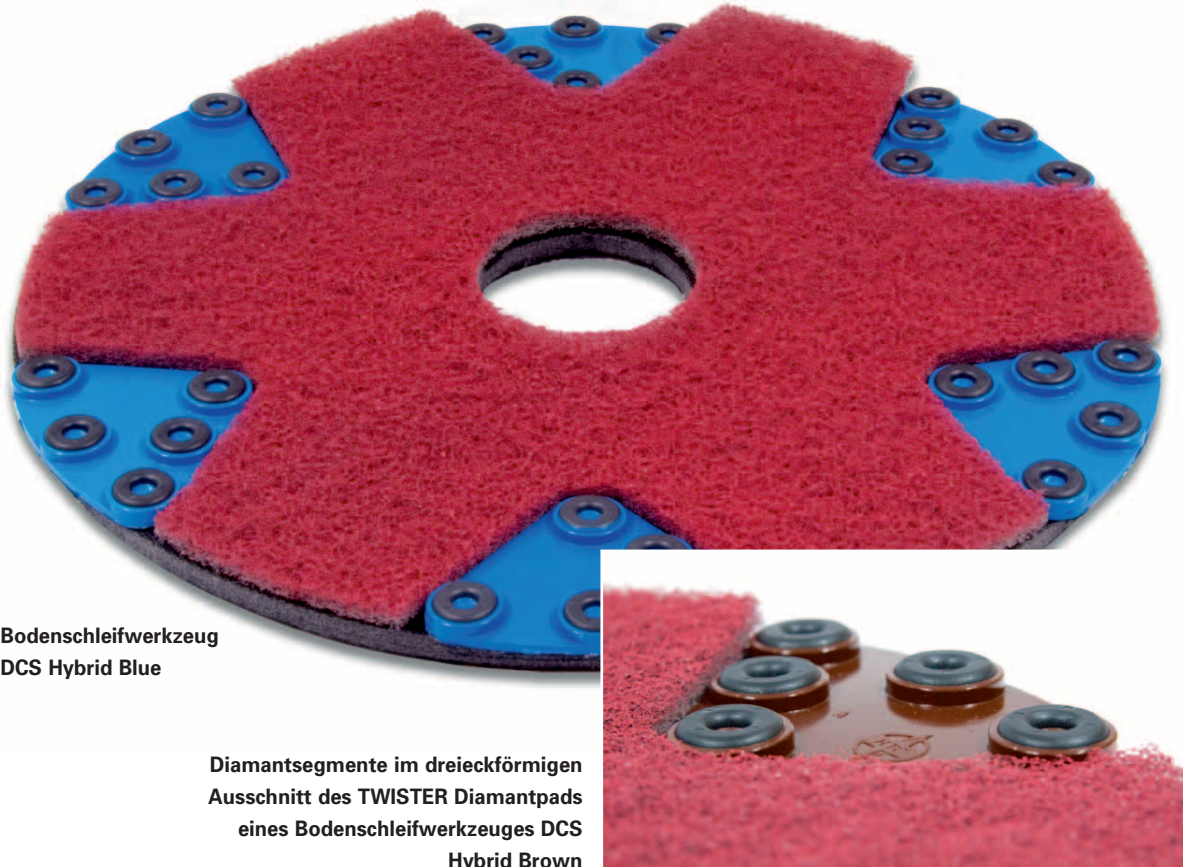
SPW
Schleif- und
Polierwerkzeuge

WOB
Werkzeuge
für Oberflächen-
bearbeitung

WFW
Werkzeuge
für Werkzeug-
magazine

SW
Sonder-
werkzeuge

Bodenschleifwerkzeuge DCS Hybrid™



**Bodenschleifwerkzeug
DCS Hybrid Blue**

**Diamantsegmente im dreieckförmigen
Ausschnitt des TWISTER Diamantpads
eines Bodenschleifwerkzeuges DCS
Hybrid Brown**

Aufbau der DCS Hybrid™ Werkzeuge

Die DCS Hybrid™ Bodenschleifwerkzeuge bestehen aus einem Basisträger in Form einer runden Scheibe mit zentralem Loch. Auf der Scheibe befindet sich ein extra starker Klettverschlussbelag, welcher das TWISTER Diamantpad (roter Belag) und die dreieckförmigen Diamantschleifsegmente aufnimmt. Das TWISTER Diamantpad besteht aus einem elastischen, offenporigen und faserigen Kunststoffgewebe, welches Diamantpartikel enthält. Die dreieckförmigen Diamantschleifelemente sind aus Kunststoff und tragen jeweils fünf ringförmige Diamantsegmente. In den ringförmigen Diamantsegmenten sind Diamantkörnungen unterschiedlicher Größe in einer Kunststoffbindung fixiert. Grobes Korn

enthalten die Diamantschleifsegmente der Bodenschleifwerkzeuge DCS Hybrid Brown und eine feinere Körnung die Werkzeuge DCS Hybrid Blue.

Einsatz und Wirkungsweise

HTC entwickelte die Schleifwerkzeuge zur Sanierung und Veredlung von Natur- und Betonwerksteinböden. Die Werkzeuge passen auf alle Einscheiben- und Kombischeuermaschinen. Hybrid deshalb, weil gleichzeitig zwei Arbeitsgänge ausgeführt werden. Die verhältnismäßig starr gelagerten Diamantsegmente der dreieckförmigen Diamantschleifelemente tragen grobe Verunreinigungen ab und beseitigen Kratzer, Abnutzungsvertiefungen und Auswaschungen durch Nachschleifen der Bodenoberseite. Das elastische Diamantpad, welches

infolge seiner Elastizität einen wesentlich geringeren spezifischen Schleifdruck aufbringt, versieht die Bodenfläche mit einem Feinschliff (Mattschliff). Da sowohl durch die Diamantsegmente als auch durch das Diamantpad Abrieb entsteht, muss nass gearbeitet werden um diesen auszutragen. DCS Hybrid Brown (grobe Körnung) ist zum Beseitigen von Verschmutzungen, Kratzern und Flecken geeignet. Mit DCS Hybrid Blue (feine Körnung) wird ein Feinschliff erzeugt.

Bezugsadresse

HTC Floor Systems GmbH
Im Petersfeld 7
65624 Altendiez
Tel.: 0 64 32 / 64 55 80
Fax: 0 64 32 / 64 55 22
E-Mail: info@htc-europe.de
Internet: www.htc-europe.de