

Wasserstrahlschneidanlage PRIMUS 184

Wasserstrahl-
schneidanlage
PRIMUS 184



Die von Intermac hergestellte Wasserstrahlschneidanlage PRIMUS 184 vereint alle Erfahrungen des Steinbearbeitungsmaschinenbaues der Firma. Dies trifft sowohl für die Auslegung der drei Linearachsen als auch für den gesamten CAD/CAM-Bereich zu.

Konstruktiver Aufbau

Das Maschinengrundgestell besteht aus einer massiven verzinkten Schweißkonstruktion, die zur Verbesserung der Widerstandsfähigkeit gegenüber Korrosion mit einer Farbe auf Keramikbasis beschichtet ist. Das Wasserbecken ist aus nicht rostendem Stahl hergestellt. Die Schneidanlage ist von drei Seiten frei zugänglich. Die Servomotoren der x- und y-Achse wirken auf schrägverzahnte Zahnstangentreibe – der Servomotor der z-Achse auf eine Kugelumlaufspindel. Führungen sind mit Labyrinthdichtungen versehen. Durch schnelle Datenübertragung werden genaue Achseninterpolation und Geschwindigkeitsanpassung des Schneidkopfes bei geraden, kurvenförmigen und eckigen Schnitten erreicht.

Hochdruckpumpe/ Abrasive-Schneidkopf

Der Arbeitsdruck der Hochdruckpumpe von 500 bis 4000 bar wird an einem

LCD-Touchscreen eingestellt. Die Pumpenleistung beträgt 37 kW. Eine zweifache Niederdruck-Filtereinheit mit Filtergrößen 5 µm und 1,2 µm sorgt für störungsfreien Betrieb mit Reinwasser. Die Komponenten des Abrasiv-Schneidkopfes sind so ausgelegt, dass die Verschleißteile einfach und schnell ausgetauscht werden können. Das Abrasiv-Fördersystem ist in zwei Kammern unterteilt, was Nachfüllen ohne Maschinenstillstand gewährleistet.

Bedienung/Steuerung

Intermac hat die Maschinensteuerung komplett in die Bedienoberfläche von Windows XP integriert – damit entfällt das Umschalten zwischen CAD/CAM-Oberflächen. Als Software steht ICAM 2DAWJ und 2D CAD-CAM zur Verfügung. Die Software ist komplett mit ICAM 3D der Intermac-Bearbeitungszentren kompatibel. Das bedeutet, dass Wasserstrahlarbeiten problemlos mit Bearbeitungszentren fortgeführt werden können (Oberflächen- und Kantenbearbeitung sowie Bohrarbeiten z.B. für Küchenarbeitsplatten). CAD/CAM-Arbeiten erfolgen mit Tastatur und Maus am 15"-LCD-Flachbildschirm und für die Handbedienung der Maschine ist ein flexibles Bedientableau vorhanden, welches per Kabel mit dem PC verbunden

Technische Daten:

Betriebsdruck	4 000 bar
Schneidkopf	3 Achsen interpolierend
Arbeitsbereich x-Achse	1860 mm
y-Achse	4 000 mm
z-Achse	250 mm
Verfahrgeschwindigkeiten	0...38 m/min
Positioniergenauigkeit	0,1 mm/m
Wiederholgenauigkeit	0,025 mm

ist. Die Software ermöglicht weiterhin: Teleservice über Internet oder Ethernet, Multitasking, Einlesen externer DXF-Dateien, Nutzung von Bibliotheken (Formen, Schriften), Nutzung von Datenbanken (technologische Daten, Materialdaten), Kalkulation von Arbeitszeiten und -kosten, Netzwerkfähigkeit und Tool-Tipps.

Zubehör

Schlamm-Entwässerungssystem, Punkt-laser, Waschprogramm, Abstavvorrichtung z-Achse, Vorbereitung für spätere Aufrüstung auf fünf Achsen und automatische Dosierung des Abrasivs.

Bezugsadresse

Weha Ludwig Werwein GmbH
Wikinger Straße 15
86343 Königsbrunn
Tel.: 08231/6007-187
Fax: 08231/6007-177
E-Mail: gottfried.sparrer@weha.com
Internet: www.weha.com

TS
Trennschleif-
scheiben

GB
Gattersäge
blätter

SS
Sägesäge

SPW
Schleif- und
Polierwerkzeuge

WOB
Werkzeuge
für Oberflächen-
bearbeitung

WFW
Werkzeuge
für Werkzeug-
magazine

SW
Sonder-
werkzeuge

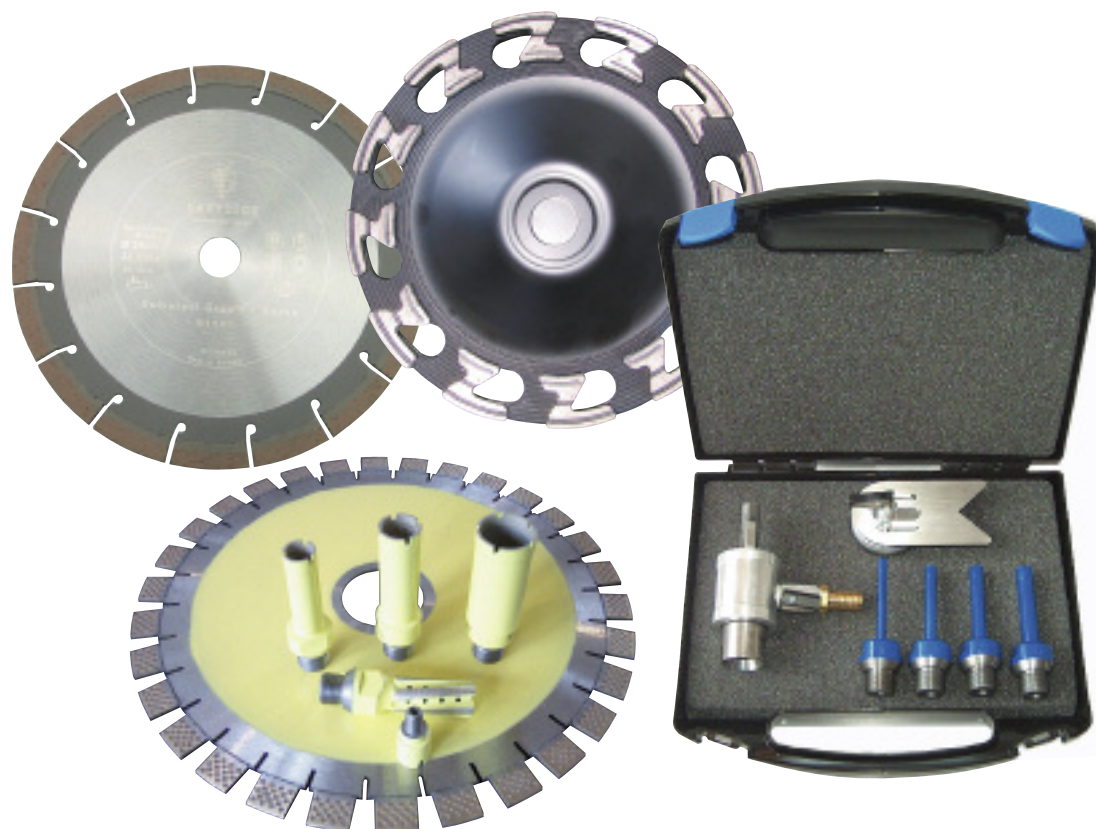
Neue Werkzeuggeneration u. a. für Engineered Stone

Links oben:
Trockenschnitt-
scheibe Titan-
Master

Mitte oben:
Lasergeschweißter
Schleifteller der
RAW-Z-Serie

Links unten: Werk-
zeuge der Produkt-
reihe EnGi für die
Bearbeitung von
Engineered Stone

Rechts unten: Bohr-
set Blizzard



Titan-Master

Kasprick hat die Titan-Master-Technologie für die Herstellung von Trockenschnitt-Trennscheiben entwickelt. Das neue Verfahren für die Herstellung von Diamantsegmenten ermöglicht den Einsatz extrem widerstandsfähiger Legierungen. Das Diamantgranulat ist titanbeschichtet. Die Trennscheiben sind in den Durchmessern 230, 300 und 350 mm und einer wahlweisen Belaghöhe von 13 oder 20 mm erhältlich und für den Einsatz in Granit, Sandstein, Beton und Steinzeug geeignet.

Produktreihe EnGi

Der Einsatz von Quarzwerkstoff, auch als Engineered Stone bezeichnet, steigt ständig. Die Marken Breton Stone®, Caesar Stone®, Compac®, Silestone®, Quarella® und Zodiaq® sind in Natursteinbetrieben schon zu festen Begriffen geworden. Mit der Produktreihe EnGi

werden Trenn-, Fräs-, Schleif- und Bohrwerkzeuge angeboten, die speziell für die Verarbeitung von Engineered Stone geeignet sind.

Lasergeschweißte Schleifteller

Durch Laserschweißung können die Schleifsegmente auf den Grundkörpern exakt fixiert werden – das mindert Unwuchten und führt zu höherer Laufruhe. Die Z-Segmente sind mit Durchbrüchen im Grundkörper kombiniert. Dadurch werden Abriebaustag und Wärmeableitung unmittelbar an der Wirkstelle zwischen Werkzeug und Werkstück gewährleistet. Die Schleifteller sind in drei Typen erhältlich:

- RAW-ZZ für Granit, Sandstein, Schiefer, Porphy, Beton und Steinzeug,
- RAW-ES für die Bearbeitung von Estrich und
- RAW-EP für die Bearbeitung von Epoxidharzbeschichtungen.

Bohrset Blizzard

Das Bohrset Blizzard besteht aus einer Zentrierhilfe, einem Spülkopf und vier Nassbohrkronen mit den Durchmessern 6, 8, 10 und 12 mm. Alle Teile sind in einem Aufbewahrungskoffer enthalten. Die Bohrtiefe beträgt maximal 55 mm. Die Bohrkronen sind für Naturstein und Steinzeug geeignet und mit einem Anschlussgewinde R ½" versehen.

Bezugsadresse

Kasprick Diamantwerkzeuge GmbH
Odenthaler Str. 171
51069 Köln
Tel.: 0221/602781
Fax: 0221/605115
E-Mail: office@kasprick.de
Internet: www.kasprick.de