

Wasserstrahlschneidanlage Modell Tiger

Wasserstrahlanlage
Modell Tiger



Die von der tschechischen Firma PTV hergestellte Wasserstrahlanlage Modell Tiger ist eine Weiterentwicklung der Modellreihe D-Line. PTV entwickelt und fertigt seit 25 Jahren Wasserstrahlanlagen. Seit 2008 ist König deutscher Vertriebspartner von PTV.

Konstruktiver Aufbau

Das Maschinengestell besteht aus einer Schweißkonstruktion mit allseitiger Verkleidung aus nicht rostenden Edelstahlelementen. Für die x- und y-Achse sind handelsübliche Linearführungen mit Kugelumlaufeinheiten eingesetzt. Die z-Achse besteht aus einer Kugelrollspindel-Einheit. Der Antrieb erfolgt für alle Achsen durch Servomotoren, bei der x- und y-Achse über spielfreie Zahnstangentreibe. Alle Antriebs- und Führungselemente sind durch Faltenbälge und Spritzschutzbleche aus Edelstahl abgedeckt. Die Wasserstrahlanlage ist modular aufgebaut und für Arbeitsbereiche x = 1000 mm bis 6000 mm, y = 1000 mm bis 9000 mm und z = 300 mm geeignet. Es können bis zu vier 2D-Schneidköpfe eingesetzt

werden. Die maximale Schneidgeschwindigkeit beträgt 5000 mm/min. Die Leerlaufgeschwindigkeiten der Linearachsen sind sehr hoch und betragen für die x- und y-Achse 20 m/min und die z-Achse 4 m/min. Trotzdem wird die Positioniergenauigkeit von PTV mit 0,05 mm angegeben! Die Austrittsdüse der Strahlereinheit besteht aus Diamant und gewährleistet eine hohe Standzeit.

Hochdruckpumpe/Steuerung/Bedienung

Die Hochdruckpumpe erzeugt einen Arbeitsdruck von 4 000 bar. Die Druckübersetzer werden von H₂O und PTV gebaut. Pumpen- und Maschinensteuerung sind Softwarelösungen von PTV. Die Bedienung der Wasserstrahlanlage erfolgt an einem separaten Bedienstand, der auch alle Steuerungs- und Elektroelemente enthält und je nach Platzverhältnissen angeordnet werden kann (er ist nicht mit abgebildet). CAD-Daten können am Bedienstand und/oder im Büro erarbeitet und online übertragen werden. Die CAD/CAM-Software ist von PTV.

Optionen

Die Wasserstrahlanlage Modell Tiger wird mit zahlreichen Optionen angeboten:

- Progress-Jet-Schneidtechnik für Winkelfehlerkompensation
- Progress-Jet-Schneidtechnik für Winkelfehlerkompensation und 5-Achsen-Funktion $\pm 45^\circ$ für dreidimensionales Schneiden
- Automatische Entschlammung des Wasserstrahlauffangbeckens
- Softwaregesteuertes Abrasivmittel-Dosiersystem
- Werkstückhöhenensor für 2D-Schneidkopf
- Pneumatische Bohreinheit

Bezugsadresse

J. König GmbH & Co.
Dieselstraße 2
76227 Karlsruhe
Tel.: 0721/40905-22
Fax: 0721/40905-97
E-Mail: info@j-koenig.de
Internet: www.j-koenig.de

TS
Trennschleif-
scheiben

GB
Gattersäge-
blätter

SS
Sägesei-
le

SPW
Schleif- und
Polierwerkzeuge

WOB
Werkzeuge
für Oberflächen-
bearbeitung

WFW
Werkzeuge
für Werkzeug-
magazine

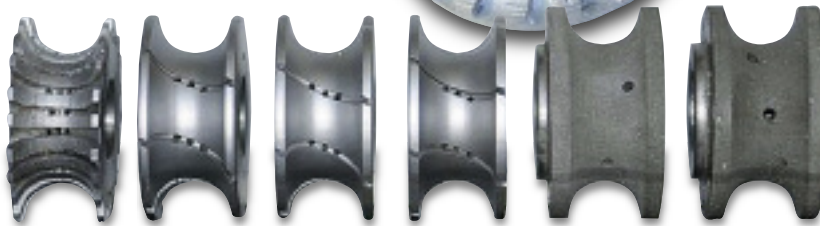
SW
Sonder-
werkzeuge

CNC-Profilwerkzeuge

Ein Satz Schleif- und Polierwerkzeuge für einen Viertelrundstab, Radius 15 mm. Die Schleifstufen sind zur Verringerung der Werkzeugwechselzeiten zusammen montiert.



Ein Satz Schleif- und Polierwerkzeuge für einen Halbrundstab



Abressa hat sich auf dem Werkzeugsektor im Natursteinbereich seit geraumer Zeit mit Pomdi zur Abressa-Pomdi-Group (APG) zusammengeschlossen. Mit dem Zusammenschluss wurden die Erfahrungen von Pomdi bei der Bearbeitung von Glas und Keramik im Bereich Fräsen und Grobschliff mit denen von Abressa im Bereich Feinschliff und Politur vereint. Das Ergebnis des Zusammenschlusses sind u. a. CNC-Profilwerkzeuge für Naturstein und Engineered Stone.

Naturstein und Engineered Stone

Nach APG sind die neuen CNC-Profilwerkzeuge für die Bearbeitung von Natur- und Kunststein geeignet. Dadurch entfällt eine doppelte Bestückung der Werkzeugmagazine der

CNC-Bearbeitungszentren. Das Fräs-
werkzeug der Werkzeugposition 1 dient der groben Formgebung der Kante und trägt gelötete Diamantsegmente zwischen denen sich Bohrungen für die Kühl- und Spülwasserzufuhr befinden. Die starren Schleifwerkzeuge der Positionen 2, 3 und 4 sind mit einem geschlossenen gesinterten Diamantbelag versehen und stellen bereits die endgültige Geometrie der gewünschten Kantenform her. Die Korngrößenabstufung des Diamantgranulates ist so gewählt, dass mit der Position 4 (Korn 800) schon ein guter Mattschliff erzeugt werden kann. Nach APG ist durch die Bearbeitung mit der Position 4 bei den meisten Engineered-Stone-Marken bereits die Endqualität erreicht. Für die Politur von Naturstein wird die Werkzeugposition 5 (Korn 1200)

und 6 (Korn 1500) in der bewährten DIAMLOX-Qualität empfohlen. Es ist jedoch auch möglich, bei der Bearbeitung von Kunststein die Werkzeugpositionen 5 und 6 einzusetzen. Die Wahl der Qualitätsendstufe ist allgemein von der gewünschten Werkstückoberseite abhängig – mit den CNC-Profilwerkzeugen von APG ist mit einem Werkzeugsatz im Natur- und Kunststein jede gewünschte Qualität herzustellen.

Bezugsadresse

Burkhardt GmbH
Rathenaustraße 47
95444 Bayreuth
Tel.: 0921/5080 oder 0921/508190
Fax: 0921/508170
E-Mail: info@burkhardt-bayreuth.de
Internet: www.burkhardt-bayreuth.de