

Bearbeitungszentren StoneNRG 250 und StoneNRG 330

Die im Norditalienischen ansässige Firma Bavelloni ist eine Marke der Glaston Corporation, einem weltweit führenden Anbieter von Stein- und Glasbearbeitungstechnologien. Mit den Bearbeitungszentren StoneNRG 250 und StoneNRG 330 hat Bavelloni CNC-Maschinen auf den Markt gebracht, mit denen alle Arbeiten in den Bereichen Grabmal, Innenarchitektur und Bau ausgeführt werden können.

Bauformen

Die Bearbeitungszentren sind durch ein kompaktes und ergonomisches Design gekennzeichnet. Der Maschinentyp StoneNRG 250 benötigt bei einer Bearbeitungsfläche von 2500 mm x 1200 mm, einschließlich integriertem Schaltschrank, nur eine Stellfläche von ca. 12 m². Die Maschine StoneNRG 330 ist für eine Bearbeitungsfläche von 3300 mm x 1700 mm ausgelegt und hat einen Platzbedarf von ca. 20 m². Während die StoneNRG 250 nur für die Bearbeitung plattenförmiger Erzeugnisse bis 30 mm Dicke geeignet ist, ist die StoneNRG 330 modular aufgebaut und wird in sechs Varianten und drei Ausführungen angeboten. Zu den Varianten zählen drei oder vier gesteuerte Achsen, Werkstückdicken bis 300 und 600 mm, eine B-Achse mit $\pm 3^\circ$ und eine C-Achse mit 0 ... 360°.



Bearbeitungszentrum
StoneNRG 330

Bearbeitungszentrum
StoneNRG 250

Die Ausführungen bestehen aus einer Grundvariante, einem zweiten Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen und einer Tischverbreiterung für eine Arbeitsfläche von 3700 mm x 1700 mm. Bei der StoneNRG 330 können die Vakuumsauger automatisch positioniert werden. Weitere technische Daten enthält die Tabelle.

Power Jet

Power Jet ist eine patentrechtlich geschützte Vorrichtung, welche zwischen 0 und 360° drehend das Kühl- und Spülwasser immer direkt an die Wirkstelle zwischen Werkzeug und Werkstück lenkt. Verbesserte Kühlung und wirksamer Abreibastrag führen zu längeren Werkzeugstandzeiten, höherer Produktivität und garantieren gute Oberflächenqualitäten der Werkstücke.

CAD/CAM

Bavelloni verwendet für alle CNC-gesteuerten Maschinen eine einheitliche CAD-Software auf Windows-Basis. Die Konstruktion wird durch Grundformen unterstützt, die in Bibliotheken abgelegt sind und parametrisiert werden können. Für die Erstellung von 3D-Zeichnungen steht die Software EASYMOLD 3D zur Verfügung. Mit ihr können Massiverzeugnisse und Schriften entworfen werden. CAD-Arbeiten werden an der Maschine und/oder im Büro ausgeführt.

Optionen

Zu den Optionen zählen eine mechanische Abtastung und Laserabtastung für Schablonen, eine Fernbedienung, die Positionierung der Vakuumsauger über Laserkreuz und Spezialhalter für die Bearbeitung von schmalen Materialien.

Technische Daten:	StoneNRG 250	Stone NRG 330
Werkstückabmessungen [mm]	2500 x 1200 x 30	3300 x 1700 x 300/600 (3700 x 1700 x 300/600 Opt.)
Linearachsengeschwindigkeit [m/min]	0...65	0...50
B-Achse [Grad]		± 3
C-Achse [Grad]		0...360
Spindelmotorleistung [kW]	5,5	11,5
Spindelmotordrehzahl [U/min]	0...11000	0...12000
Werkzeugmagazinplätze [Stück]	(10 Opt.)	10 + (10 Opt.)

Bezugsadresse

Glaston Italy Spa
Bavelloni
Via Milano, 93
I-22070 Bregnano (Co)
Tel.: 0039/031/728311
Fax: 0039/031/7286358
info.italy@glaston.net
www.glaston.net

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

Hochleistungswerkzeuge für Bearbeitungszentren

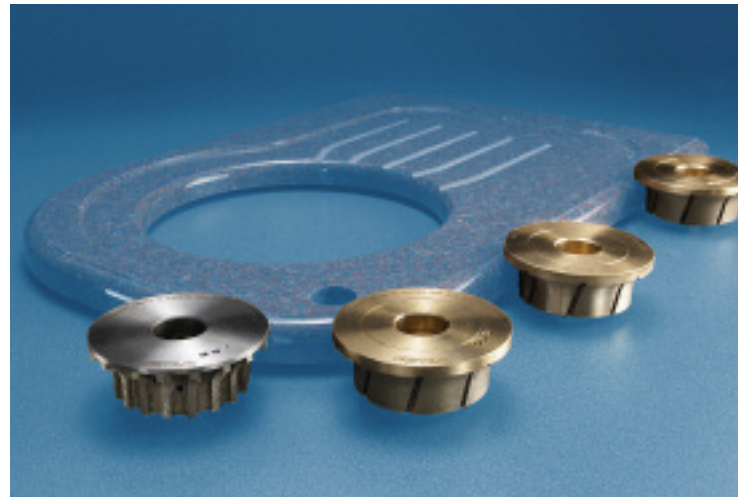
Die italienische Firma DIAMUT begann vor ca. zwei Jahren, als Ergänzung zu der bereits seit über 15 Jahren bestehenden CNC-Dia-Werkzeugpalette, intensiv an der Entwicklung von speziellen »HIGHSPEED«-Werkzeugen für CNC-Maschinen zu arbeiten. DIAMUT gehört, wie INTERMACC, zur BIESSE Group. Dadurch bestehen beste Voraussetzungen, Maschinen und Werkzeuge aufeinander abgestimmt in einer Firmengruppe zu entwickeln.

Innovationen

Bei der Weiterentwicklung von Diamantwerkzeugen gibt es viele Möglichkeiten der Veränderung von Einflussgrößen. Diamantkornqualität, Diamantkorngröße, Diamantkornform, Diamantkonzentration, Bindungstyp, verschiedene Werkzeugherstellungsverfahren und Kühl- und Spülwasserzuführungen sind nur ein Teil der Variationsmöglichkeiten. DIAMUT hat sich bei der Weiterentwicklung der Werkzeuge auf eine optimale Korngrößenabstimmung, verbesserte Bindungstypen und eine wirksame Kühl- und Spülwasserzuführung konzentriert. Eine Korngrößenabstimmung, bei der das nachfolgende Werkzeug

Technologische Daten:

	Werkzeug- durchmesser 80 mm	Werkzeug- durchmesser 120 mm
Empfohlener Drehzahlbereich [U/min]	6000...6500	5500...6000
Empfohlene Vorschub- geschwindigkeit [mm/min]	Korn 0 2000 Korn 1 4000 Korn 2 4000 Korn 3 2000	3000 6000 6000 3000



Hochleistungswerkzeuge für einen Viertelrundstab

die Rautiefen, die durch das vorangegangene Werkzeug erzeugt wurden, in einem Arbeitsgang beseitigt, trägt wesentlich zur Produktivitätserhöhung bei. Gut abgestimmte Bindungen sind für optimale Ergebnisse zwischen Verschleiß (Schnittfreudigkeit) und Standzeit (Standmetern) verantwortlich. Das Kühl- und Spülwasser muss direkt der Wirkstelle zwischen Werkzeug und Werkstück zugeführt werden. Das verhindert Temperatureinflüsse auf das Werkzeug und fördert den Abriebaustrag, was wiederum den Verschleiß verringert.

Werkzeuge

DIAMUT stellt die neuen Hochleistungswerkzeuge mit den Durchmessern 80 und 120 mm vom Korn 0 bis Korn 3 her. Das 1. Werkzeug (Korn 0) besitzt aufgelötete segmentierte Diamantsegmente und dient der Formgebung der Kante. Die nachfolgenden drei Werkzeuge bestehen aus einem geschlossenen gesinterten Diamantbelag mit Unterbrechung durch besonders gestaltete Wasserschlitz und

führen bis zum ff-Schliff (etwa Korn 400). Die Werkzeuge sind für alle gängigen CNC-Bearbeitungszentren einsetzbar. Es sind Werkzeuge für alle üblichen Kantenformen im Angebot.

Technologische Daten

Die in der Tabelle angegebenen Daten basieren auf der Herstellung einer profilierten Kante im Granit der Verschleißklasse III. Bei anderen Verschleißklassen können geringfügige Abweichungen nach oben und unten auftreten. Prinzipiell ist jedoch festzustellen, dass mit der Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeiten gegenüber Standardwerkzeugen einem allgemeinen Trend entsprochen wird – der Senkung der Lohn- und Maschinenkosten.

Bezugsadresse

WEHA Ludwig Werwein GmbH
Wikinger Straße 15
86343 Königsbrunn
Tel.: 08231/6007-157
Fax: 08231/6007-177
stefan.fischer@weha.com
www.weha.com