

Schleifarbeiten an Drehrohren



Grenzbach bietet Ihnen kompetente und zuverlässige Schleifarbeiten an Drehrohren an.

Wir verfügen über eine Spezialschleifausrüstung, die es ermöglicht, Laufrollen, Laufringe und deren Flanken auch während der Produktion plan zu schleifen. Selbst Unrundheiten des gesamten Rings können durch unsere Speziallünette eingeebnet werden. Unsere Schleifmaschinen verfügen dabei über eine maximale Arbeitsbreite von bis zu 1200 mm. Die Arbeiten in den verschiedensten Körnungsbereichen stellen derzeit das höchste technische Niveau am Markt dar. Mit unserer Ausrüstung können wir auch

den sogenannten Feinschliff der Laufflächen optimal ausführen. Die Seitenschleifeinheit ermöglicht es außerdem, die Flanken in einem einstellbaren Winkel zu bearbeiten. Dies bedeutet minimale Bearbeitungszeiten bei maximaler Präzision. Nach Abschluss der Schleifarbeiten vermessen wir Ihre Anlage und richten sie nach vorhandenen Zeichnungen und speziellen Richtlinien neu aus. Sie erhalten hierzu von uns einen detaillierten Vermessungs- und Zustandsbericht.

Folgende Schleifmaschinen haben wir im Einsatz:

Typ KTB 150 ML

Sonderbandschleifer mit einer Kreuztischverstellung und elektrischem Getriebe. Der Tischvorschub erfolgt in Längsrichtung. Während des Betriebes stehen mehrere Verfahrensmöglichkeiten zur Auswahl.

- Die manuelle Verstellung der Schleifmaschine über das Objekt mittels Handrad. Dabei muss der erfahrene Bediener die Maschine mit einem Handrad über das zu schleifende Objekt verfahren.
- Das semiautomatische Verfahren der Maschine über einen Motor mit einer Endlagenerfassung für die rechte und linke Seite des zu schleifenden Objektes. Nach Erreichen der Endstellung erfordert das Weiterschleifen des Objektes unbedingt die vorherige Begutachtung der geschliffenen Oberfläche durch den Bediener. Danach wird die Schleifmaschine von Hand umgeschaltet und der Schleifvorgang wird fortgeführt.
- Das vollautomatische Pendeln der Schleifmaschine mittels einer oszillierenden Bewegung über das zu schleifende Objekt. Hierbei wird die Schleifeinheit von Endschalte zu Endschalte geführt bis der vorher eingestellte Zyklus ausgeschaltet wird.

Die Einstellung des Schleifweges erfolgt dabei mittels verstellbarer Schaltknocken. Der Fahrweg der KTB 150 ML beträgt in Längsrichtung ca. 1000 mm. Für die Anfahr- und Zustellbewegung ist eine Querverstellung vorhanden. Der Federweg ist auf Kreuzrollenführungen gelagert, damit eine mögliche Unrundheit des Werkstückes ausgeglichen werden kann. Außerdem verfügt die Maschine über eine neigungsverstellbare Zwischenplatte nach

dem Sinustischprinzip. Hiermit wird die Maschine zum Werkstück in Längsrichtung eingerichtet. Die vorhandene Grundplatte ist nivellierbar, um die Parallelität zwischen zu schleifender Oberfläche und Maschine optimal einzurichten. Diese Spezialschleifausrüstung ist zudem mit einem Anschluss an eine lokal vorhandene Absauganlage ausgerüstet.



Typ KTB 150 SM

Dieses Seitenschleifmodul ist am Markt nicht nur hinsichtlich seiner Präzision und frei einstellbaren Winkeleinrichtung einzigartig, sondern auch wegen seiner einfachen Bedienbarkeit.

Die Montage der KTB 150 SM erfolgt auf der Schlitteneinheit der Flächenschleifmaschine KTB 150 ML. Die exakte Positionierung wird dabei an den Montagepunkten der Hauptschleifeinheit ausgerichtet. Hiermit können ohne eine erneute Neupositionierung die seitlichen Flächen eines Laufrings perfekt bearbeitet werden. Eine sauber geschliffene Oberfläche, die winkeltreu und frei von möglichen störungsanfälligen Anhaftungen ist, ergibt letztlich das gewünschte Oberflächenbild.

Grenzebach – Ihr perfekter Partner rund um den Service Ihrer Anlage.