

# Neue Tellerfliehkraftanlage geht in Betrieb

## Scheuern von Platinen und sonstige Stanzteile

Im Zuge der Modernisierung wurde auch in der Scheuerei eine neue Technologie eingeführt. Da die die Scheuerzeiten für die Platinen und sonstige Stanz und Drehteile bisher sehr lange Laufzeiten in Anspruch genommen haben, wurde mit der neuen Anlage eine ganz andere Scheuertechnologie ermöglicht.

Für die Erprobung der Anlage und zur Prüfung der Tauglichkeit für unsere Teile hatten wir die Möglichkeit eine Versuchsanlage von der Firma OTEC für ein halbes Jahr lang zu testen. Die in der Zeit gewonnenen Erkenntnisse waren für uns sehr hilfreich.

Da die Firma Diehl den Neubau einer Produktionshalle am Standort Seedorf beschlossen hat, und dadurch die Fläche der Scheuerei stark reduziert wurde haben wir zwei Anlagen budgetiert.

Beide Anlagen wurden vom Diehl-Konzern genehmigt, und von PT nach den neusten Technologien angefragt und empfohlen.

### Bei der Entscheidungsfindung wurden folgende Punkte berücksichtigt:

- Reduzierung des Flächenbedarfs
- Reduzierung des bisherigen Maschinenparks
- Lagerzugang und Versorgung der Montage
- Wirtschaftlichkeit
- Zuverlässigkeit
- Bedienungskomfort
- Qualität der Teile



Bild der Anlage in der CNC - Teilefertigung

### Reduzierung des Flächenbedarfs

Durch den Einsatz der neuen Produktionanlagen reduziert sich der Flächenbedarf erheblich. Für die neue Fertigungshalle wurde die Bedarfsfläche für die alten Maschinen und Anlagen schon berücksichtigt.

Die neue Maschine hat einen Flächenbedarf von ca. 4 qm inkl. Bearbeitungsradius und wurde bereits in der Scheuerei am Standort Schramberg aufgestellt und in Betrieb genommen.

Ab August wird das die Anlage umgezogen und eine weitere Anlage in KW 34 angeliefert und in Betrieb genommen.

## Reduzierung des bisherigen Maschinenparks

Durch die neue Scheuertechnologie haben wir die Maschinenlaufzeiten erheblich reduziert. Wir konnten dadurch Scheueranlagen erheblich reduzieren. Bei weiteren Investitionen in die Scheuerei könnten noch weitere Anlagen ersetzt werden. Ebenso können die hohen Reparaturkosten der bestehenden alten Maschinenanlagen reduziert werden.



div. Platinen

## Lagerzugang und Versorgung der Montage

Durch den Einsatz der neuen Fliehkraftanlage sind wir schneller in der Lage kurzfristig die Montage mit Teilen zu versorgen. Bisher waren die langen Prozesszeiten immer ein Hindernis die Teile kurzfristig und in der geforderten Qualität zu liefern. Da sich die Laufzeiten erheblich reduzierten können wir die geforderten Teile in der gleichen Qualität aber in erheblich kürzerer Zeit liefern.

## Wirtschaftlichkeit

Die konstruktiven Voraussetzungen der Tellerfliehkraftmaschinen ermöglichen, in Verbindung mit hochwertigen Schleifmitteln und sehr feinkörnigen Poliermitteln, eine effiziente Bearbeitung feiner Werkstücke. Die Bearbeitung erfolgt SPS gesteuert. d. h. bei erfolgreicher Bearbeitung der Teile können die Prozessparameter gespeichert werden und jederzeit wieder abgerufen werden. Wer mit häufig wechselnden Chargen und Teilen arbeitet, kann eine enorme Zeit und Kostenersparnis erzielen, da eine sehr genaue Wiederholbarkeit des Ablaufes gewährleistet.



## Zuverlässigkeit

Alle OTEC – Anlagen sind mit einer verstellbaren Keramik-Spalttechnologie ausgestattet. Deshalb ist ein Verkannten und Festklemmen von kleinsten Schleifkörper und Werkstücken nahezu ausgeschlossen.

So werden Folgekosten durch Unterbrechungen und Reparaturen vermieden.

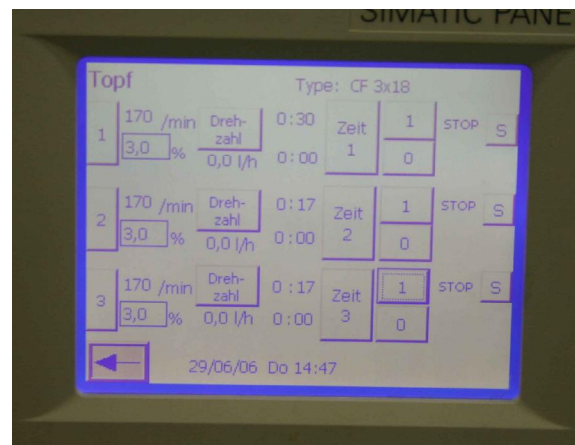
Zudem sind alle Maschinen durch Thermoschalter und Strombegrenzer abgesichert

Sehr hohe Maschinenlebensdauer mit störungsfreiem Betrieb durch den Einsatz hochwertigen Materialien und Baugruppen ergeben eine große Zuverlässigkeit.

## Bedienungskomfort

Alle für die Bearbeitung notwendigen Parameter wie Drehzahl, Bearbeitungszeit, Compound und Wasserkonzentration und Durchflussmenge werden über die SPS für jeden Behälter separat gesteuert und angezeigt.

Leicht verständlich ist auch die Menüführung über eine Touch-Screen-Steuerung und Speicherung von 75 individuell konfigurierbaren Bearbeitungsprogrammen.



## Qualität der Teile

Die ausgefeilte und großzügig dimensionierte Behältergeometrie sorgt für eine besonders schonende Bearbeitung der Werkstücke.

Der optimierte Fluss von Werkstücken und Verfahrensmittel sorgt dafür dass selbst extrem masselose Teile nicht am Rand festkleben.

Dadurch wird eine gleichmäßig hohe Bearbeitungsintensität und -qualität erzielt. Hohe Prozesssicherheit wird erzielt durch die über SPS gesteuerte Compounddosierung in Abhängigkeit mit der Wasserdosierungsmenge bei der Nassbearbeitung.

