

PKD- UND CVD-DIAMANT-  
MESSTASTER FÜR  
BLOHM JUNG MASCHINEN

# ANTASTDIAMANTEN

## BLOHM JUNG ABRICHTGERÄT PA-K37

Als Hersteller hochgenauer Profilschleifmaschinen entwickelte JUNG bereits 1987 einen CNC-Kopfabrichter PA30K zum Abrichten von Schleifscheibenprofilen.

Das heutige schwenkbare Abrichtgerät PA-K37 von Firma BLOHM JUNG kann sowohl mit Diamant-Formrollen als auch mit einem 6-fachen Diaform-Sternabrichter betrieben werden.



Foto: BLOHM JUNG

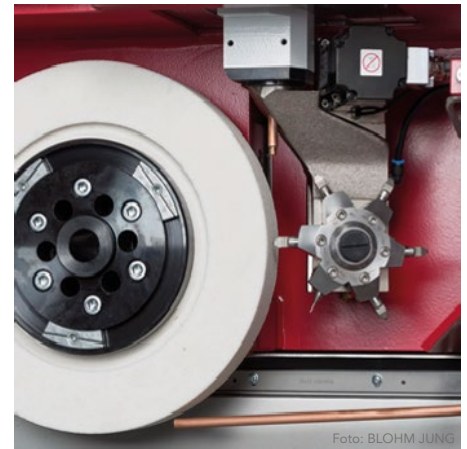


Foto: BLOHM JUNG

## WIE ERKENNT DIE MASCHINE DIE LAGE DES ABRICHTERS?

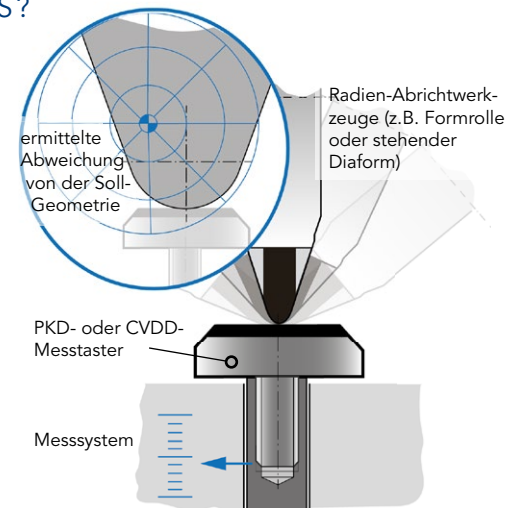
Um ein Schleifscheibenprofil abzurichten, muss die genaue Lage des Abrichtwerkzeugs auf der Maschine bekannt sein: BLOHM JUNG hat dafür einen speziellen Messtaster zum Anfahren des Abrichtwerkzeugs entwickelt.

Zum präzisen Einrichten der stehenden Abrichtwerkzeuge auf dem 6-fach Sternabrichter werden die einzelnen Werkzeuge gegen den Messtaster gefahren und ihre Geometrie durch schrittweises Schwenken des Sternabrichters erfasst. Formrollen rotieren während des Schwenkvorgangs langsam.

Aus der Summe der Messdaten ermittelt sich die exakte Lage der Abrichtergeometrie, so dass eine Kompensation der CNC-Daten errechnet werden kann.

Mit dem Abrichtgerät lassen sich Schleifscheiben mit einer Profiltiefe von bis zu 50 mm und einer Konturgenauigkeit von  $\pm 2,5 \mu\text{m}$  profilieren. Das Vorabrichten einer Schleifscheibe erfolgt zumeist zeilenweise in einer achsparallelen Anordnung. Zum Fertigprofilieren nutzt das Abrichtgerät die Drehung von  $\pm 60^\circ$  um die E-Achse des Abrichtgerätes und richtet die Kontur konturparallel ab.

Das PA-K37 lässt sich auch ein hauptzeitparalleles CD-Abrichten (Continuous Dressing) einsetzen.



## HÖCHSTE GENAUIGKEIT DURCH DIAMANT

Werkseitig werden die Maschinen zumeist mit Messtastern aus Hartmetall ausgeliefert womit sich durch die rotierenden Diamant-Formrolle „Einlaufspuren“ an den Messtastern ergeben. Die genaue Lage der Abrichtwerkzeuge ist damit nicht mehr exakt bestimmbar.

Eine deutlich höhere Lebensdauer und Genauigkeit über der Einsatzzeit der Taster gegenüber Hartmetallen wird mit Diamantwerkstoffen erzielt.

DR. KAISER hat dafür zwei Varianten im Programm: PKD- und CVDD-Messtaster.

## PKD-MESSTASTER



## CVDD-MESSTASTER



**DR. KAISER**  
präzision durch diamant

DR. KAISER DIAMANTWERKZEUGE GmbH & Co. KG  
Am Wasserturm 33 G – 29223 Celle – Germany  
www.drkaiser.de

Hartmut Schulze  
Produktbereich Verschleißschutz  
Tel.: +49-5141-9386-1036  
E-Mail: Hartmut.Schulze@drkaiser.de

