

Teilequalität gesteigert, Stückzeiten gekappt

Beim Schleifen von Präzisionsteilen strebt die im Zulieferbereich tätige Leipold-Gruppe eine gesteigerte Fertigungstiefe und Wertschöpfung an. Einen wesentlichen Beitrag dazu leistet die Rundschleifmaschine EcoLine 400 CNC von Tschudin. Damit erweitert Leipold sein Verfahrensportfolio um das spitzenlose Schleifen und verbessert die Qualität der Werkstückoberflächen.

(re) Die steigenden Anforderungen der Kunden der Leipold-Gruppe in Wolfach (DE) bezüglich der Oberflächengüte waren letztlich Grund für die Anschaffung der Rundschleifmaschine EcoLine 400 CNC von Tschudin, Grenchen/SO. Seit geraumer Zeit hatte der Bedarf zugenommen, Präzisionsteile für die Automotive- und Elektrotechnikbranche sowie die Industrie- und Haustechnik in der Feinstbearbeitung herzustellen. Vor allem in hochspezialisierten Bereichen, in die das 400-Mitarbeiter-Unternehmen mit Teilen etwa für Sensoren, Steuergeräte oder Schweißdüsen zunehmend vorstösst, sollten Toleranzen bei der Produktion minimiert werden.

Die Investition in die EcoLine 400 CNC ermöglicht die Feinstbearbeitung der verschiedenen Präzisionsteile aus Kupferlegierungen und verschiedenen Stählen in der Serienfertigung. Mit dem neuen Verfahren zum spitzenlosen Schleifen baut Leipold sein Verfahrensportfolio aus.

Als eine der ersten industriellen Drehereien Deutschlands verfügt das seit fast 100 Jahren bestehende Unternehmen über einen grossen Erfahrungsschatz in Schleifprozessen. «Mit unserem vertieften Know-how bei Schleifverfahren begegnen wir den Herausforderungen der Zukunft nachhaltig, effizient und hochpräzise», betont

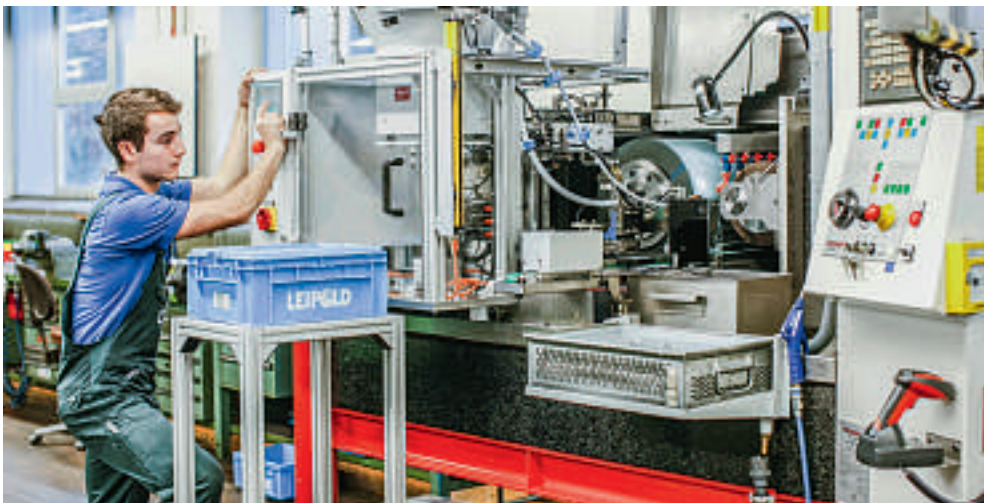


Pascal Schiefer, Vorsitzender der Geschäftsführung der Leipold-Gruppe. «Mit dem Einstieg in das spitzenlose Schleifen in Serie erzielen wir eine höhere Qualität unserer Präzisionsteile.» Vor allem hochspezialisierte Bereiche profitieren dank der Investition von einer besseren Oberflächengüte. Durch das neue Verfahren erhöht Leipold zugleich die eigene Wertschöpfung.

Maschine lässt sich leicht umrüsten

Die EcoLine 400 CNC ermöglicht sowohl das Einstech- als auch das Durchgangsschleifen. Ihr spezielles 3-Achsen-Konzept mit Linearmotoren und zwei direkt angetriebenen Spindeln sorgt auch dank der massiven, temperaturstabilen Naturgranitbauweise für maximierte Präzision. «In der Serienfertigung unserer Teile erhalten wir Ergebnisse mit exakter Ausführung – und dies trotz reduzierter Durchlaufzeiten», freut sich Pascal Schiefer.

Durch das CNC-gesteuerte Aufagelaneal bietet die Maschine beim



Die Rundschleifmaschine EcoLine 400 CNC von Tschudin bietet beim Einstechschleifen Vorteile hinsichtlich der Zugänglichkeit zum Schleifspalt und der Umrüstflexibilität. (Bilder: Leipold)

Einstechschleifen Vorteile hinsichtlich der Zugänglichkeit zum Schleifspalt und der Umrüstflexibilität. Diese Flexibilität war, ebenso wie die kurzen Bearbeitungszeiten, ein wichtiges Kriterium für den Kaufentscheid.

Mit seiner Neuanschaffung deckt Leipold die Feinstbearbei-

tung eines breiten Produktspektrums ab: Während der Schleifbereich beim Durchgangsschleifen bei einem Durchmesser von maximal 50 mm liegt, sind beim Einstechschleifen Querschnitte von 2 bis 100 mm möglich – jeweils bei einer Schleiflänge von 275 mm.

Ein Schwingförderer und ein zusätzliches Linear-Handlingsystem bringen die Werkstücke in die Maschine ein. Nach dem Bearbeiten werden sie über ein Förder-

band hinaus transportiert. Um den bestehenden Waschprozess der Teile – Leipold verzichtet dabei auf halogenierte Lösemittel – weiter zu nutzen, stellte das Unternehmen den Schleifprozess auf den Kühlschmierstoff Öl ein. Dieser wird mit einer MicroPur-Anlage von Knoll aufbereitet. Nach der Feinstfiltration auf einer Hochleistungs-Filtereinheit, die Partikel bis zu 3 µm Durchmesser entfernt, stellt das System das Öl dem Schleifprozess temperiert zur Verfügung. ■



Typisches Präzisionsteil: Welle mit gestossenen Verzahnungen für Stellmotoren im Automotive-Bereich. Leipold fertigt solche Sicherheitsbauteile aus Messing oder Edelstahl (Bild) in Durchmessern zwischen 3 und 15 mm.

Carl Leipold GmbH
DE-77709 Wolfach, Tel. +49 7834 83 95 0
info@leipold.com

Tschudin AG
2540 Grenchen, Tel. 032 654 64 74
info@tschudin.eu
AMB, Halle 8 Stand C 16

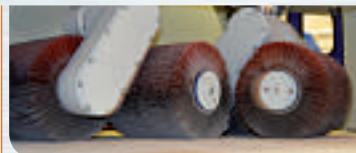
„ **DAS BAUTEIL FORDERT DIE TECHNIK.** “



WEBER GD Schleifwalze
Für das perfekte Oberflächenfinish



WEBER DR Planetenkopf
Für eine perfekte Verrundung und Oberflächenqualität



WEBER MRB Bürstsystem
Die ideale Ergänzung für eine perfekte Kantenbearbeitung

Hans Weber
Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Str. 19–21
D-96317 Kronach
Tel. +49 (0)9261 409-0
Fax +49 (0)9261 409-399
E-Mail: info@hansweber.de
www.hansweber.de



➤ **40% Produktivitäts-Zuwachs**
mit COSCOM Virtual Machining

COSCOM®

www.mehr-profit-vor-dem-span.ch