

CamGrind L

Hochproduktiv und perfekt für die Serienfertigung



Eckdaten

Mit der CamGrind L als Ein- oder Zweischlittenmaschine bearbeiten Sie wellenförmige Teile mit einer Länge von bis zu 1.100 mm oder 650 mm. Die hochproduktive Schleifmaschine bietet völlig neue Gestaltungsmöglichkeiten bei der Rund- und Unrundbearbeitung in der Mittel- bis Großserienfertigung. So finden Sie für jede komplexe Schleifaufgabe die optimale Lösung.

Schautd Mikrosa GmbH

Die Schautd Mikrosa GmbH steht weltweit für Spitzentechnologie im Rund-, Unrund- und Universalschleifen zwischen Spitzen ebenso wie im spitzenlosen Außenrundscheifen. Seit 2009 vereint das Unternehmen die beiden Traditionsmarken SCHAUDT und MIKROSA in einem modernen Werk in Leipzig. SCHAUDT ist die Marke für die Automobilindustrie und deren Zulieferer. Sie bietet Ihnen technologisch anspruchsvolle Lösungen zum Rund-, Unrund- und Exzenterschleifen. Darüber hinaus verfügen unsere langjährigen Experten über eine einmalige Expertise im hochpräzisen Schleifen langer und schwerer Werkstücke, wie sie zum Beispiel beim Walzenschleifen benötigt wird. Innerhalb dieses breiten Anwendungsspektrums erhalten Sie von SCHAUDT alles aus einer Hand - Applikationsentwicklung, Technologie, Montage und Vertrieb. MIKROSA ist der Technologie- und Marktführer im spitzenlosen Außenrundscheifen von rotationssymmetrischen Teilen. Durch das modulare Baukastensystem der Maschinen erhalten Sie eine individuell auf Ihre Schleifaufgabe abgestimmte Lösung mit Automatisierung. Das Technologiespektrum reicht dabei vom Präzisionseinstechschleifen in vielen Variationen bis zum hochproduktiven Durchgangsschleifen. So bearbeiten Sie die unterschiedlichsten Werkstücke von der kleinen Düsenadel bis hin zu großen Wellen. Heute sichern lange Tradition und ein moderner Anspruch auf Präzision und Qualität den beiden Marken SCHAUDT und MIKROSA weltweit einen führenden Platz unter den Markt- und Technologieführern.

CamGrind L

Höchste Produktivität für die Großserienfertigung · Patentierte Einschwenkspindeltechnologie · Hochproduktive Multiwheeltechnologie · Komplettbearbeitung · Synchronbearbeitung · Benutzerfreundliches Programmiersystem
WOP-S

Charakteristika

Abmessung

- Schleiflänge Einschlittenmaschine 1.100/650 mm
- Schleiflänge Zweischlittenmaschine 650 mm
- Spitzenhöhe 220 mm
- Max. Schleifscheibenabmessung 480 x 80 mm, bei Multiweel Anwendungen sind weitere Größen möglich
- Max. Werkstückgewicht 130/50 kg

Hardware

- Maschinenbett aus Granitan® / Stahlschweißkonstruktion gefüllt mit Mineralguss
- Kreuzschlittenmaschine
- Ein- oder Zweischlittenvariante mit bis zu 4 Schleifscheiben
- Patentierte Einschwenkspindel
- B-Achse
- Multiwheeltechnologie



Software

- Servicefreundliche Steuerung SIEMENS SINUMERIK 840D sl
- Bewährte Programmiersoftware WOP-S für das Schleifen runder und unrunder Werkstückkonturen mit bedienerorientierter Einrichtoberfläche
- Standardisierte Schnittstellen für Lader- und Pheripheregeräte



CamGrind L als Einschlittenvariante



Ihre Vorteile

- Kompakte Kreuzschlittenmaschine
- Einschlittenmaschine mit max. 3 Schleifscheiben
- Anordnung des Maschinentisches im Winkel von 20° für optimale Steifigkeit
- Digitale Antriebe für hochgenaue Achspositionierung
- Einschwenkspindeltechnologie
- B-Achse

Die CamGrind L ist als Einschlittenmaschine je nach Ausbaugröße für wellenförmige Werkstücke bis 1.100 mm Länge ausgelegt. Sie kann mit einer einschwenkbaren zweiten Spindel oder B-Achse versehen werden, so dass neben der Einzelbearbeitung bereits komplette Fertigungslinien darstellbar sind.

Ausgestattet mit der Einschwenkspindeltechnologie eignet sich die Einschlittenvariante für das Schleifen konkaver Profile in höchster Präzision mit kurzen Eingriffszeiten. Besonders flexibel ist die B-Achsenvariante. Sie bietet Platz für bis zu drei Schleifspindeln und ermöglicht weitere interessante Schleifverfahren. Innerhalb des Schwenkbereiches von 240° kann auf jeden beliebigen Winkel geschwenkt werden. Bei einem Schwenkwinkel von 120° wird eine Span-zu-Span-Zeit von unter 8 Sekunden erreicht. Die verfügbaren Spindelvarianten machen die CamGrind L als Einschlittenmaschine sehr flexibel. Wenn sich die Applikationsanforderungen ändern, kann die Maschine entsprechend unkompliziert und investitionsschonend um- oder aufgerüstet werden.

Die Führung ist wälzgelagert mit hydraulischer Klemmung. Dieses Bauprinzip zeichnet sich besonders durch seine geringe Bauhöhe von nur 100 mm aus. Daraus resultiert für Einzelbearbeitung und Fertigungslinien eine hohe statische und dynamische Steifigkeit. Das in den Direktantrieb integrierte absolute Winkelmesssystem bietet größte Winkel- und Wiederholgenauigkeit.

CamGrind L als Zweischlittenvariante



Mit der Zweischlittenvariante der CamGrind L ist die Komplettbearbeitung für komplexe wellenförmige Werkstücke in einer Aufspannung wirtschaftlich gelöst. Die Maschine bietet Ihnen völlig neue Gestaltungsmöglichkeiten bei der Rund- und Unrundbearbeitung durch eine sinnvolle Reduzierung der Prozesskette. Durchlaufzeiten werden entscheidend verkürzt, Transport- und Liegezeiten vermieden und der Platzbedarf stark reduziert. Auch komplexe Bearbeitungsprozesse sind problemlos realisierbar. Einzigartig ist die Synchronbearbeitung mit zwei Scheiben bei minimal 20 mm Schleifscheibenabstand. Da so auch eng aneinander liegende Flächen synchron geschliffen werden können, wird die Bearbeitungszeit entscheidend reduziert. Die Komplettbearbeitung in einer Aufspannung hat in vielen Fällen entscheidende Vorteile. Insbesondere bei wechselnden Bearbeitungsaufgaben in der Mittel- bis Großserienfertigung können bei gleichbleibend hoher Qualität Taktzeiten reduziert und Investitionskosten gesenkt werden. Richtig anspruchsvoll ist die Komplettbearbeitung, sobald verschiedenste Bearbeitungsaufgaben an Durchmesser, Schultern, Kegel, Radien, Nuten und unrunder Konturen mit unterschiedlichen Schleifverfahren simultan gelöst werden müssen. Für die CamGrind L als Zweischlittenvariante ist das kein Problem. Sie verfügt über ein Maximum an Gestaltungsmöglichkeiten der Schleifprozesse. Beispielsweise können Einstechschleifen, Schulter Schleifen oder das Schleifen mit Satzscheiben parallel auf den verschiedenen Schleifspindeln realisiert werden.

Ihre Vorteile

- Kompakte Kreuzschlittenmaschine
- Zweischlittenmaschine mit max. 4 Schleifscheiben
- Anordnung des Maschinentisches im Winkel von 20° für optimale Steifigkeit
- Digitale Antriebe für hochgenaue Achspositionierung
- Einschwenkspindeltechnologie mit zwei Schleifscheiben auch an eng nebeneinander liegenden Schleifstellen (20 mm)
- Multiwheeltechnologie

Maschinenbett



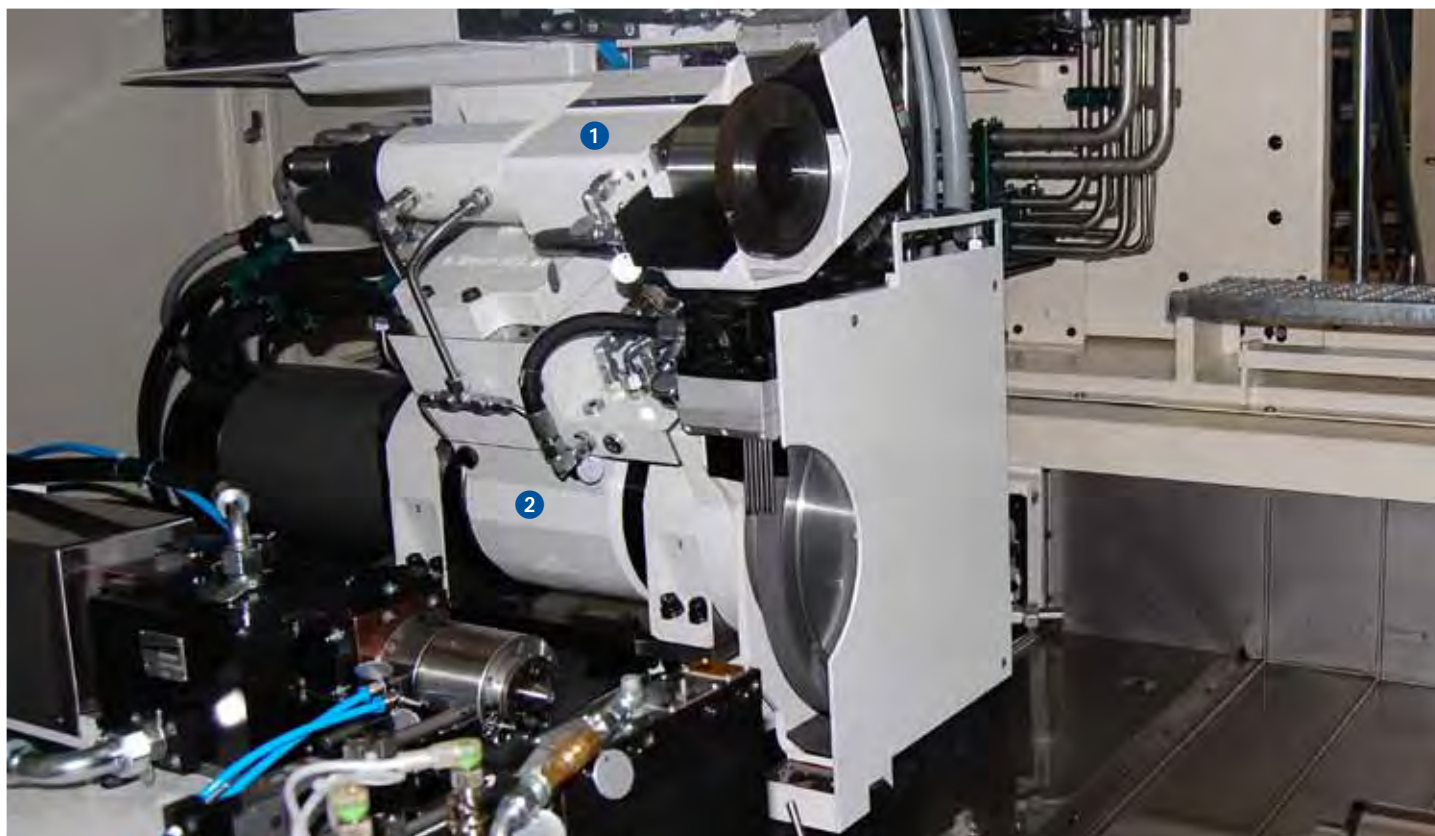
Ihre Vorteile

- Schwingungsdämpfend
- Thermisch stabil
- Hohe Maßhaltigkeit

Die CamGrind L ist in der Einschlittenvariante mit einem bewährten Maschinenbett aus Granitan® ausgestattet. Das Material besticht durch sein ausgezeichnetes Dämpfungsverhalten und eine hohe thermische Stabilität. Dies ist ein großer Vorteil bei der Bearbeitung von Werkstücken mit höchsten Qualitätsanforderungen. Kurzfristige Temperaturschwankungen werden weitgehend ausgeglichen und eine hohe Toleranzhaltigkeit kann über den ganzen Tag gewährleistet werden. Das Führungssystem für den flexiblen Kreuzschlitten der Maschine ist direkt im Maschinenbett geformt. Die Führungen bieten über den gesamten Geschwindigkeitsbereich höchste Genauigkeit bei hoher Tragfähigkeit und starker Dämpfung.

Die Zweischlittenmaschine verfügt über ein Maschinenbett aus Stahl-schweißkonstruktion, das teilweise mit Mineralgemisch ausgegossen ist. Dadurch weist es – ähnlich wie Granitan® – gute Dämpfungseigenschaften und ein günstiges thermisches Verhalten auf. Das Maschinenbett eignet sich vor allem sehr gut für große Maschinen, da das Gewicht deutlich geringer ist als bei einem reinen Mineralgussbett. Ein zusätzliches Sonderfundament ist bei beiden Maschinenvarianten nicht notwendig.

Einschwenkspindel



Ihre Vorteile

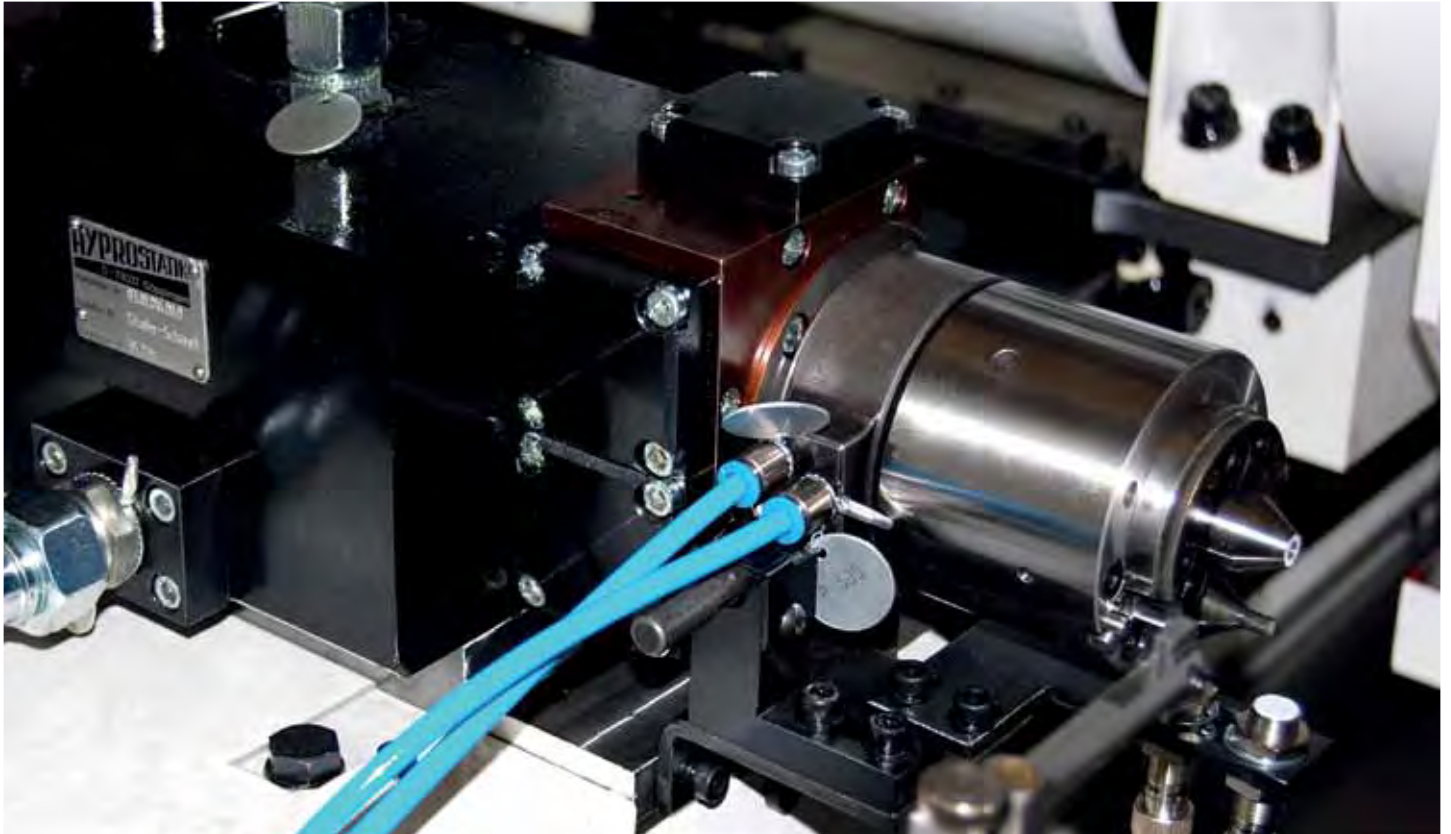
- Große Bearbeitungsflexibilität
- Max. Spindelleistung 30 kW
- Bearbeitung kleinster Konkavradien

Mit der patentierten Einschwenkspindel von SCHAUDT kann die CamGrind L mit bis zu vier Schleifscheiben ausgerüstet werden. So wird die Produktivität und Flexibilität der Maschine entscheidend gesteigert. Die Spindel wird vorwiegend mit keramischen CBN-Scheiben ausgestattet. Galvanisch belegte oder metallgebundene Werkzeuge sind ebenfalls einsetzbar.

Die Spindelleistung variiert von 6 bis 30 kW abhängig von der Schleifaufgabe. So können mit der Einschwenkspindel unterschiedlichste konkave Konturen bearbeitet werden. Gleichzeitig wird die große Zerspanleistung der Hauptspindel genutzt. Die Span-zu-Span-Zeit liegt beim Wechsel von Haupt- auf Einschwenkspindel bei 3 Sekunden. Das Wuchten erfolgt je nach Spindeltyp voll- oder halbautomatisch.

Werkstückspindelstock

1



2



Ihre Vorteile

- Exzellente Rundlaufeigenschaften
- Hohe Steifigkeit
- Guter Drehmomentverlauf
- Hohe Dynamik

Die CamGrind L ist mit einem hochgenauen, direkt angetriebenen Werkstückspindelstock ausgestattet, der exzellente Rundlaufeigenschaften aufweist. Im C-Achsenbetrieb zeichnet sich der Spindelstock durch hervorragenden Drehmomentverlauf und höchste Dynamik aus. So lassen sich auch hochkomplexe Unrundformen problemlos bearbeiten. Durch den steifen Aufbau der direkt angetriebenen Spindel ist der Spindelstock sowohl für die Spannung mit MK4-Zentrierspitzen als auch für den Futterbetrieb geeignet. Für die Zweischlittenmaschine steht ein zusätzlicher Werkstückspindelstock zur Verfügung. Aufgrund seiner hydrostatischen Lagerung reduziert sich sein Blockmaß auf ein Minimum. Dadurch wird auf der linken Schleifeinheit die Verwendung einer Einschwenkspindel mit min. 150 mm Schleifscheibendurchmesser ermöglicht. So können auch konkave Konturen synchron geschliffen werden.

Reitstock

1



2



Ihre Vorteile

- Große Variabilität
- Druckumschaltung (Option)
- Positionierfähigkeit (Option)

Der hydraulisch betätigte Schlittenreitstock der CamGrind L verfügt über 150 mm Hub. So lässt sich der Reitstock ohne Rüstaufwand für unterschiedliche Werkstücke verwenden. Die Überwachung mehrerer Spannpositionen ist ebenfalls möglich. Der Spanndruck ist manuell stufenlos einstellbar. Wahlweise kann auch zwischen zwei Werten umgeschaltet werden. Durch die optionale Positionierfähigkeit über ein Längenmesssystem erhöht sich die Flexibilität zusätzlich. Auf dem Schlittenreitstock befindet sich eine Montagefläche zur Anbringung eines rotierenden Abrichtwerkzeugs. Für die Einschlittenmaschine steht ein zusätzlicher Reitstock zur Verfügung. Dieser ist durch seine Pinolenführung besonders für schwere Werkstücke geeignet.

B-Achse



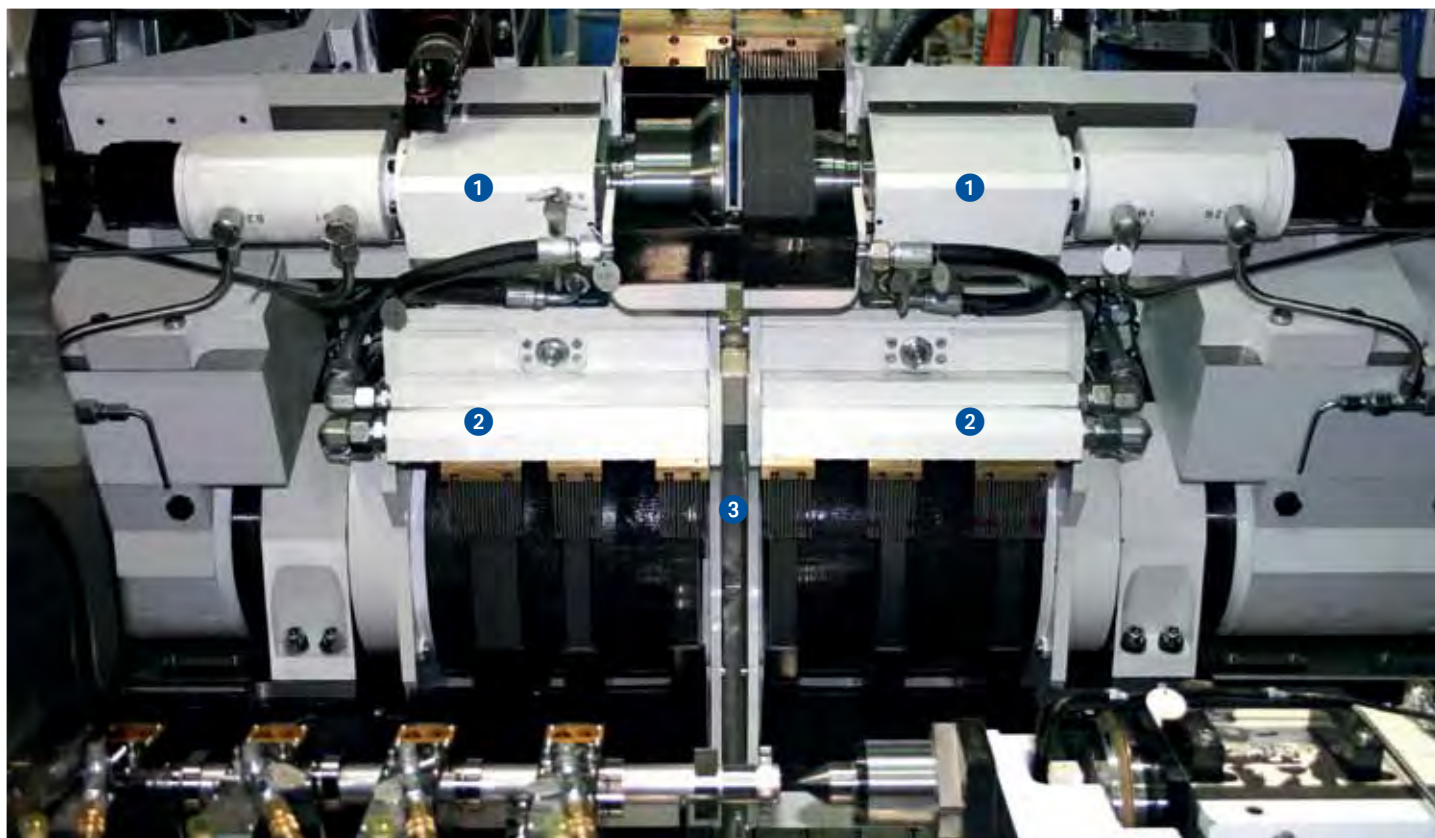
Ihre Vorteile

- Flexibel
- Einsatz von bis zu 4 Schleifspindeln
- Planschleifen im Schrägeinstich
- Kegelschleifen ohne Profilscheibe

Die B-Achse bietet mit ihren drei Schleifspindeln für jede Bearbeitungsaufgabe die optimale Lösung. Innerhalb des Schwenkbereiches von 240° kann auf jeden beliebigen Winkel geschwenkt werden. Als Direktantrieb wird ein Torquemotor eingesetzt, der bei einem Schwenkwinkel von 120° eine Span-zu-Span-Zeit von 8 Sekunden ermöglicht. Die Führung ist als Wälzlagerung mit hydraulischer Klemmung ausgeführt. Dieses Bauprinzip zeichnet sich besonders durch seine geringe Bauhöhe von nur 100 mm aus. Daraus resultiert eine besonders hohe statische und dynamische Steifigkeit.

Das in den Direktantrieb integrierte absolute Winkelmesssystem bietet ein Höchstmaß an Winkel und Wiederholgenauigkeit. Je nach Bearbeitungsaufgabe können Schleifscheiben im Durchmesserbereich von 70 bis 370 mm eingesetzt werden. Mit der B-Achse sind weitere interessante Schleifverfahren möglich, wie das Schleifen von Planschultern im Schrägeinstechverfahren oder Kegelschleifen im Einstechverfahren ohne profilierte Schleifscheibe.

Multiwheeltechnologie



Ihre Vorteile

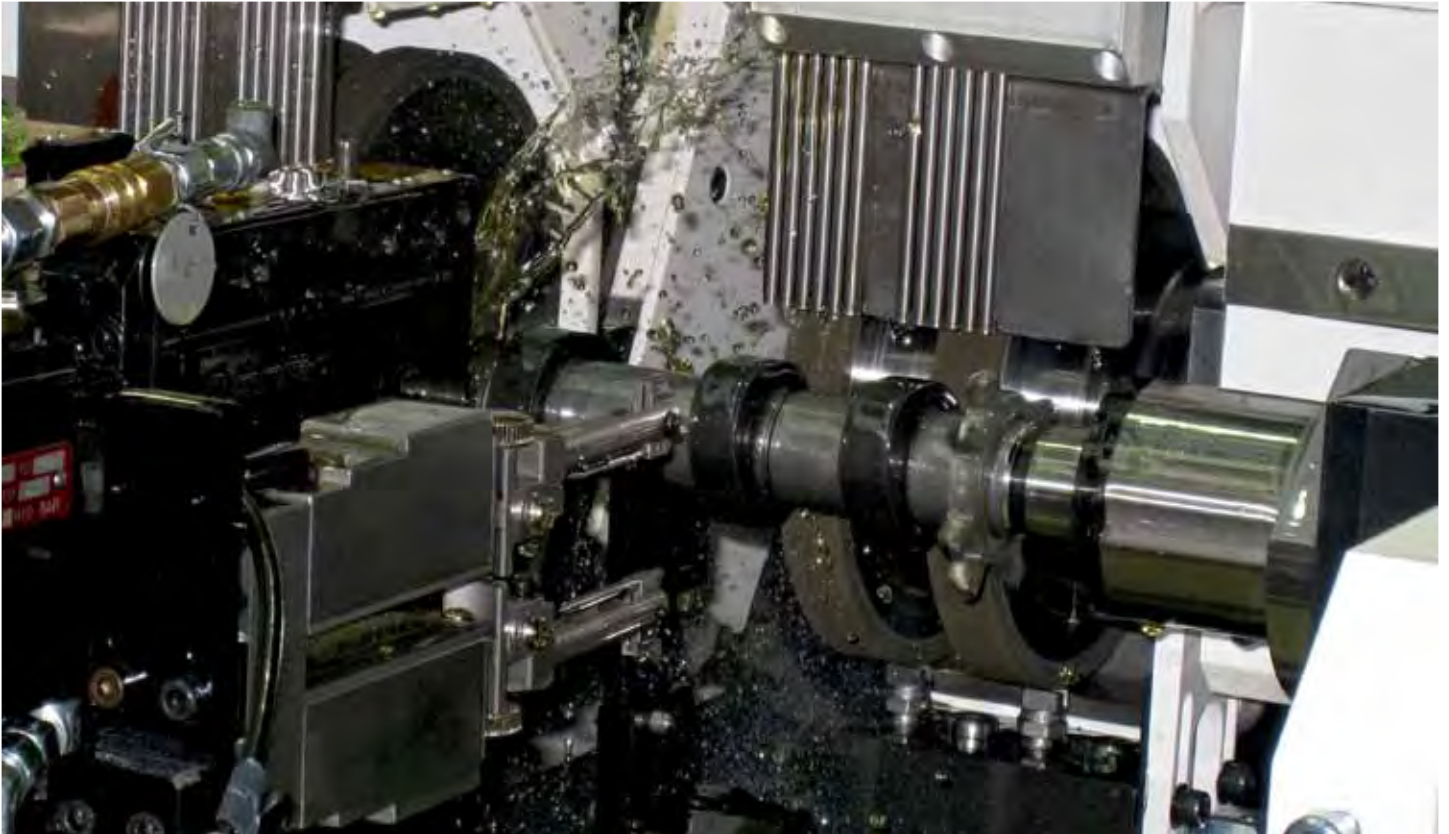
- Schnelle Taktzeiten
- Hohe Genauigkeiten beim Lagerschleifen
- Prozessflexibilität

Durch die Weiterentwicklung der Synchronbearbeitung zur Multiwheeltechnologie lassen sich alle runden Merkmale eines Werkstückes in nur einem Einstich schleifen. Dadurch verringert sich die Taktzeit auf ein Minimum und die Produktivität der Maschine steigt entsprechend. Gleichzeitig erhöht sich auch die Genauigkeit der Lager zueinander entscheidend. Selbst verschiedenste Lagerbreiten auf einem Werkstück stellen für die Multiwheeltechnologie kein Problem dar. Dies ist ein deutlicher Vorteil im Vergleich zu Verfahren mit Einfach- oder Doppelscheiben.

Die erreichte Produktivität des Schleifprozesses lässt sich mit dem Spitzenlosschleifen vergleichen, während gleichzeitig der Bezug zu den Zentrierungen erhalten bleibt. Durch die optional verfügbaren Einschwenkspindeln können in der gleichen Aufspannung auch die unrunder Konturen des Werkstückes hochproduktiv bearbeitet werden.

In-Prozess-Messen

1



Ihre Vorteile

- Höhere Genauigkeiten
- Geringere Ausschussquote
- Automatikbetrieb ohne manuelle Korrekturen möglich

In der CamGrind L ist der Einsatz von hochgenauen In-Prozess-Messköpfen problemlos möglich. Das Messen erfolgt während des Schleifprozesses und macht manuelle Korrekturen durch den Maschinenbediener überflüssig. Dadurch werden die Nebenzeiten entscheidend verkürzt und die Taktzeiten entsprechend verringert.

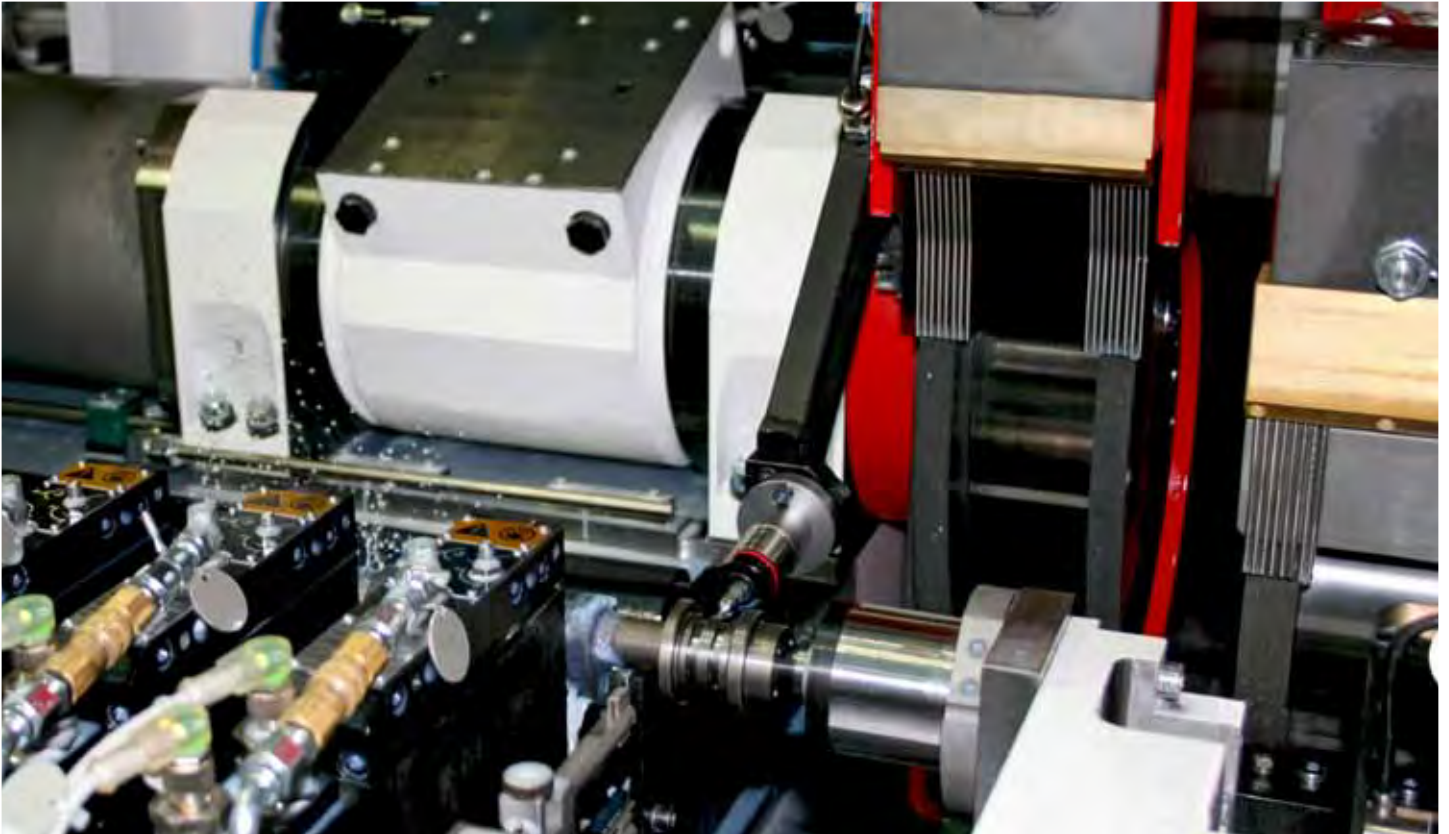
Ein Messkopf kann beispielsweise zum Messen der Lager einer Welle eingesetzt werden. Der Durchmesserbereich ist dabei abhängig vom zu schleifenden Werkstück und liegt bei 5 bis 120 mm.

Der In-Prozess-Messkopf arbeitet auch unter Produktionsbedingungen mit großer Genauigkeit und gewährleistet über lange Zeiträume eine sehr gute thermische Stabilität.

Werden auf der Maschine ausschließlich unrunde Profile bearbeitet, ist ebenfalls eine Messung möglich. Diese erfolgt Post-Prozess parallel zur Bearbeitung des nächsten Unrundprofils.

Einschwenkbarer Messtaster

1



2



Ihre Vorteile

- Flexibel
- Rüstfrei
- Bedienerfreundlich

Die CamGrind L ist optional mit einem einschwenkbaren Messtaster ausgestattet. Dieser wird auf dem Kreuzschlitten montiert, was zu einer hohen Variabilität ohne zusätzliches Umrüsten führt. Der Einschwenkvorgang erfolgt je nach Ausführung pneumatisch oder hydraulisch. Der Messtaster lässt sich zum Ermitteln der Werkstücklängsposition sowie der Winkellage eines Werkstückes verwenden. Darüber hinaus ist auch ein Längenmessen möglich.

Customer Care

SCHAUDT Schleifmaschinen sollen möglichst lange die Kundenanforderungen erfüllen, wirtschaftlich arbeiten, zuverlässig funktionieren und jederzeit verfügbar sein. Vom „Start up“ bis zum „Retrofit“ – unser Customer Care ist während der gesamten Lebensdauer Ihrer Maschine für Sie da. Weltweit stehen Ihnen 12 kompetente HelpLines und mehr als 60 Service-Techniker in Ihrer Nähe zur Verfügung:

- Wir sind schnell bei Ihnen und bieten unkomplizierte Unterstützung an.
- Wir unterstützen Sie bei der Produktivitätssteigerung.
- Wir arbeiten professionell, zuverlässig und transparent.
- Wir sorgen im Problemfall für eine professionelle Lösung.



Start up
Inbetriebnahme
Gewährleistungsverlängerung



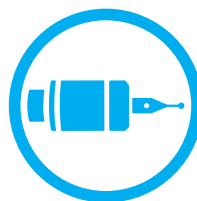
Qualification
Schulung
Produktionsunterstützung



Prevention
Wartung
Inspektion



Service
Kundendienst
Kundenberatung
HelpLine
Teleservice



Material
Ersatzteile
Austauschteile
Zubehör



Rebuild
Maschinenüberholung
Baugruppenüberholung



Retrofit
Umbauten
Nachrüstungen

Technische Daten

CamGrind L – Einschlitzen

Arbeitsbereiche

Schleiflänge zwischen Spitzen, max.	mm	650/1.100
Spitzenhöhe	mm	220
Werkstückgewicht zwischen Spitzen, max.	kg	130

Schleifspindelstock

X-Achsenführung		hydrostatisch
Z-Achsenführung		hydrostatisch
Einschwenkspindel: Schleifscheibendurchmesser	mm	70-370
B-Achse		-15°-195°
Hauptspindel: Schleifscheibendurchmesser, max.	mm	340-480
Schleifscheibenbreite, max.	mm	80
Schleifscheibenantriebsleistung, max.	mm	40
Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit, max.	m/s	125

Werkstückspindelstock

Drehzahl, max.	min ⁻¹	1.000
Drehmoment	Nm	50

Reitstock

Hub, max.	mm	75/150
-----------	----	--------

Steuerung SIEMENS SINUMERIK 840D sl

ja

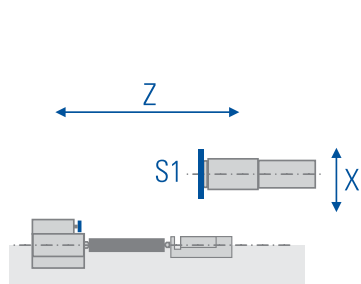
Masse und Abmessungen

Maschinengewicht	t	12-14
Höhe, max.	mm	2.253
Aufstellfläche	mm	4.158-4.758 x 3.632-4.554

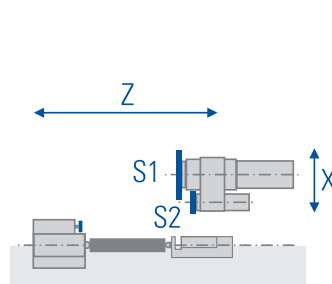
Varianten

U01, U03, U12

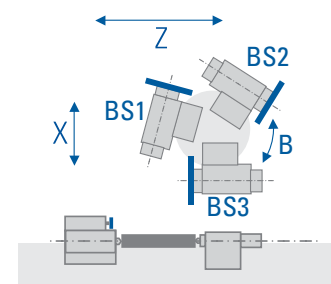
Spindelstockvarianten



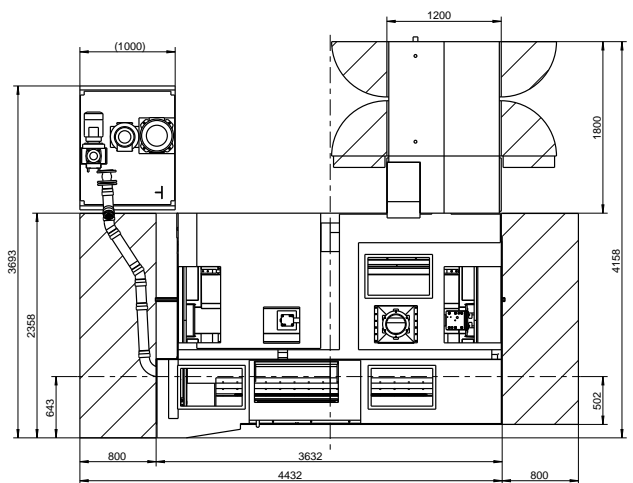
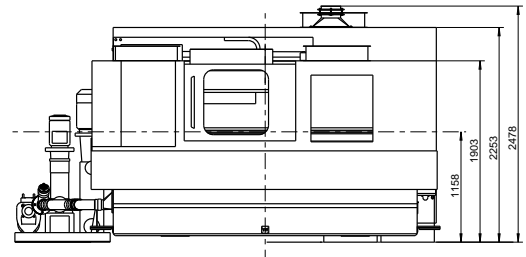
U01



U03



U12



Layout CamGrind L1, 650 mm Spitzenbreite

CamGrind L – Zweischlitten

Arbeitsbereiche

Schleiflänge zwischen Spitzen, max.	mm	650
Spitzenhöhe	mm	220
Werkstückgewicht zwischen Spitzen, max.	kg	50

Schleifspindelstock

X-Achsenführung		hydrostatisch
Z-Achsenführung		hydrostatisch
Einschwenkspindel: Schleifscheibendurchmesser	mm	70-370
B-Achse		nein
Hauptspindel: Schleifscheibendurchmesser, max.	mm	340-480
Schleifscheibenbreite, max.	mm	80
Schleifscheibenantriebsleistung, max.	mm	40
Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit, max.	m/s	125

Werkstückspindelstock

Drehzahl, max.	min ⁻¹	1.000
Drehmoment	Nm	50

Reitstock

Hub, max.	mm	150
-----------	----	-----

Steuerung SIEMENS SINUMERIK 840D sl

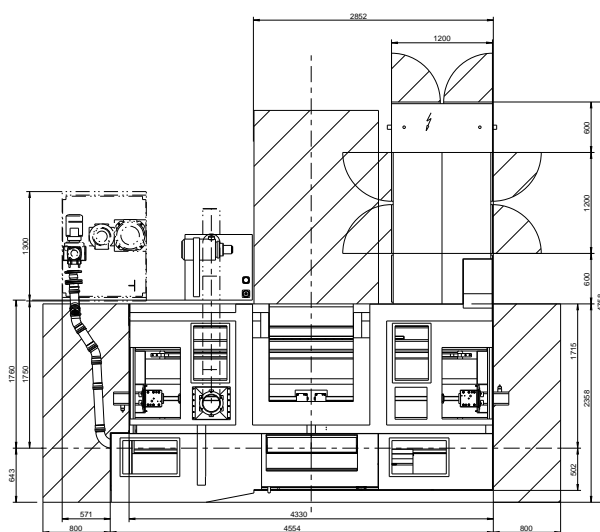
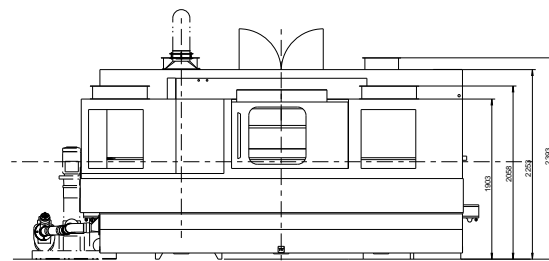
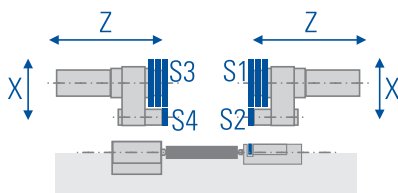
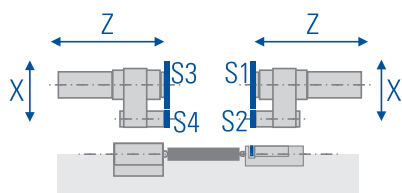
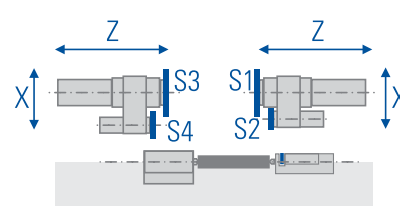
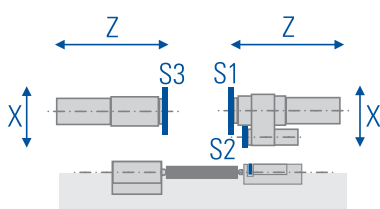
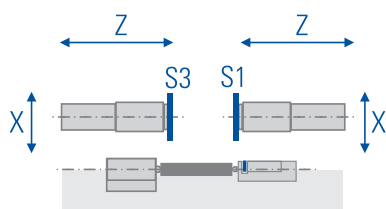
ja

Masse und Abmessungen

Maschinengewicht	t	18
Höhe, max.	mm	2.253
Aufstellfläche	mm	4.758 x 4.554

Varianten

U04, U05, U07 N,
U07 V, U07 M



Layout CamGrind L2 | Layout CamGrind L1, 1.100 mm Spitzenbreite, Variante U1 oder U3



Schaudt Mikrosa GmbH
Saarländer Straße 25
DE-04179 Leipzig
Tel. +49 341 4971-0
Fax +49 341 4971-500
sales@schaudtmikrosa.com
www.schaudt.com

BLUECOMPETENCE

Alliance Member

Partner der Nachhaltigkeitsinitiative
des Maschinen- und Anlagenbaus

