

/ PRESSEINFORMATION // MAI 2024

GrindingHub 2024: Vollmer Schleifmaschine VGrind 360S ist fit für die PcBN-Bearbeitung

Biberach/Riß, 15. Mai 2024 – Der ultraharte Schneidstoff PcBN erzielt nach PKD den größten Härtegrad und ist extrem temperaturbeständig. Damit Werkzeughersteller PcBN-Schneidkanten hochpräzise schleifen können, hat der Biberacher Schärfspezialisten Vollmer seine Schleifmaschine VGrind 360S nachgerüstet: Eine optionale Abrichteinheit für die Schleifscheibe ist der Schlüssel dazu, um mit der VGrind 360S in zwei Arbeitsschritten, also Schruppen und Schlichten, PcBN-Schneidkanten hochpräzise zu schleifen.

(Die Presseinformation mit geeignetem Bildmaterial erhalten Sie auch unter: <http://www.vollmer-group.com/de/unternehmen/presse/pressemeldungen>)

Es ist ein kleiner Schritt für die VGrind 360S, aber ein riesiger Sprung für die Welt der Werkzeughersteller: Über eine Anpassung konnte der schwäbische Schärfspezialisten Vollmer seine Schleifmaschine VGrind 360S für die Bearbeitung von PcBN-Werkzeugen (polykristallines kubisches Bornitrid) fit machen. Der ultraharte Schneidstoff PcBN gilt nach PKD (polykristalliner Diamant) als härtester Schneidstoff der Welt. Eine bis zu 25-mal höhere Standzeit als Vollhartmetallwerkzeuge können PcBN-Werkzeuge erreichen und haben auch bei hohen Temperaturen eine gute chemische Beständigkeit so behält PcBN auch bei 1200 Grad Celsius noch nahezu seine Ursprungshärte. Eingesetzt werden PcBN-Werkzeuge vor allem zur Zerspanung von Eisenmetallen wie Grauguss und gehärtetem Stahl.

Dass die Schleifmaschine VGrind 360S in der Lage ist, Werkzeuge mit PcBN präzise zu bearbeiten, liegt an ihrem stabilen Wandkonzept mit steifer und kompakter Konstruktion. Hinzu kommt, dass die beiden Schleifspindeln mit Schleifscheibensatz im Drehpunkt der C-Achse eine effiziente Mehr-Ebenen-Bearbeitung ermöglichen. Die hohe Systemsteifigkeit erlauben im Zusammenspiel mit dem Antrieb der X-, Y- und Z-Achsen über Linearmotoren, dass Werkzeughersteller eine PcBN-Schneidkante oszillierend bearbeiten können. Für die thermische Stabilität sorgt ein Plattenwärmetauscher, der Spindeln und Motoren effektiv kühlt. Die integrierte Spindelindexierung der VGrind 360S stoppt eine Spindel beim

Schleifscheibenwechsel exakt an der gleichen Position und reduziert dadurch Plan- und Rundlauffehler der Schleifscheibenpakete.

Der neue Schritt, den die VGrind 360S gemacht hat, ist eine optionale Abrichteinheit für die Schleifscheibe. Nach dem Schrappen der PcBN-Schneidkante sorgt die Abrichteinheit dafür, dass jede Schleifscheibe wieder einen präzisen Rundlauf sowie ihre korrekte geometrische Form erhält. Über das anschließende Schlichten bekommt ein PcBN-Werkzeug den gewünschten Feinschliff. Die optionale Abrichteinheit mit Software-Update können Kunden auch für bestehende VGrind 360S Maschinen nachrüsten. Den Einbau können Werkzeughersteller in wenigen Schritten eigenständig oder mit Unterstützung des Vollmer Service-Team erledigen.

„Wir sehen seit einigen Jahren, dass sich der Markt für PcBN-Werkzeuge weltweit positiv entwickelt, deshalb haben wir jetzt unsere VGrind 360S für die PcBN-Bearbeitung weiterentwickelt“, sagt Eric Scheffold, Produktmanager bei Vollmer.

(ca. 3.100 Zeichen)

Pressebild



Bildtext: Die optionale Abrichteinheit der Vollmer Schleifmaschine VGrind 360S bringt nach dem Schrappen eines PcBN-Werkzeuges die Schleifscheibe für das Schlichten wieder in Form.



Bildtext: Die Vollmer Schleifmaschine VGrind 360S ist dank der optionalen Abrichteinheit und seiner Linearantriebe in der Lage, PcBN-Werkzeuge hochpräzise zu schleifen.

Über die Vollmer Gruppe

Die Vollmer Gruppe – mit eigenen Standorten in Deutschland, Österreich, Großbritannien, Frankreich, Italien, Polen, Spanien, Schweden, den USA, Brasilien, Japan, China, Südkorea, Indien, Russland sowie Thailand/Taiwan – ist mit einem umfangreichen Maschinenprogramm als Spezialist für die Werkzeugbearbeitung in der Produktion und im Service weltweit erfolgreich. Das Produktprogramm des Technologieführers umfasst modernste Schleif-, Erodier-, Laser- und Bearbeitungsmaschinen für Rotationswerkzeuge und Kreissägen in der Holz und Metall verarbeitenden Industrie sowie für die metallschneidende Bandsäge. Vollmer setzt konsequent auf die Tradition und die Vorteile des Unternehmens: kurze Wege, schnelle Entscheidungen und rasches Handeln einer familiengeprägten Gesellschaft. Die Vollmer Gruppe beschäftigt heute weltweit rund 800 Mitarbeiter und alleine am Hauptsitz in Biberach gut 580 Mitarbeiter, davon mehr als 75 Auszubildende. Rund acht bis zehn Prozent des Umsatzes investiert das Unternehmen in die Forschung und Entwicklung neuer Technologien und Produkte. Als Technologie- und Dienstleistungsunternehmen ist die Vollmer Gruppe ein verlässlicher Partner ihrer Kunden.

Weitere Informationen sowie geeignetes Bildmaterial erhalten Sie unter:
<http://www.vollmer-group.com/de/unternehmen/presse/pressemeldungen>

Besuchen Sie uns auch auf LinkedIn und Facebook:
www.linkedin.com/company/vollmer-werke
www.facebook.com/vollmergroup

Kontakte für Journalisten
VOLLMER WERKE Maschinenfabrik GmbH
Ingo Wolf
Leiter Marketing Services
Telefon: 07351/571-277
E-Mail: i.wolf@vollmer-group.com

Carmen Fink
Marketing Services
Telefon: 07351/571-754
E-Mail: c.fink@vollmer-group.com