

ARCHIEF-GEREEDSCHAP-
WERKPLAATS

Machine nr. 197-00

Afd. nr. 828

Volg. nr. 20

Betriebsanleitung

für die

NAXOS-UNION Schleifmaschine

Typ: WT 140

Maschine Nr.: 36 710

JANSEN  Machinehande b.v.

BREDASEWEG 210
4873 LA ETTEN-LEUR NEDERLAND
TEL : 076 - 5015750
FAX : 076 - 5035169

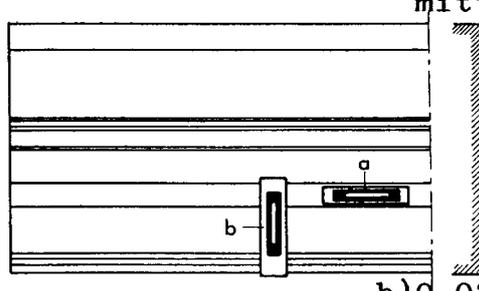
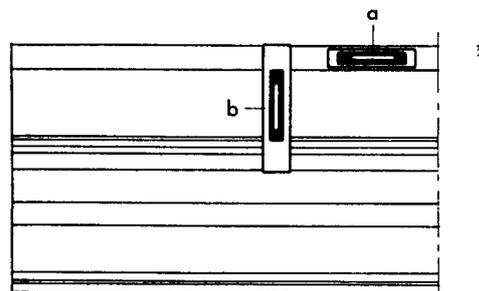
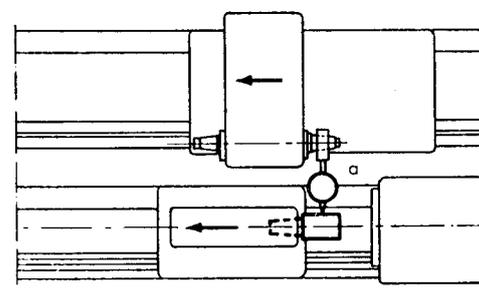
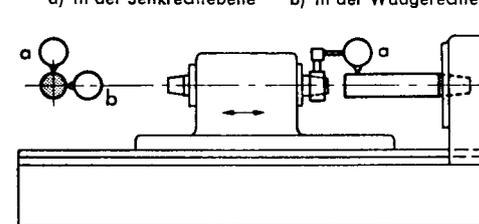
Typ: **WT 140/3500**

Empfänger: **B.V.Koninklijke Maatschappij "De Schelde"**

Fabrik.-Nr.: **36 710**

Auftrag Nr.:

Tag: **14.10.75** Abnehmer: **Seibel**

Nr.	Gegenstand der Messung, Bild, Meßgeräte	Zulässige Fehler	Gemessene Fehler	Meßanleitung
1	<p>Ausrichten des Werkstückbettes a) in Längsrichtung b) in Querrichtung</p>  <p>a) 0,01 mm/m zu einem mittlerem Niveau</p> <p>b) 0,02 mm/m</p> <p>Wasserwaage mit Skalenwert 0,04 mm/m, Lineal, Meßbrücke</p>	<p>a) ± 0,05 mm/m, nach Bettmitte nur steigend. Größte Über- höhung bei Schleiflängen bis 6 m: 0,1 mm über 6 m: 0,15 mm</p> <p>b) 0,05 mm/m; in Richtung auf Flach- führung nur steigend</p>	<p>a) 0,01</p> <p>b) 0,01</p>	<p>Messung bei abgenommenen Aufbauten (Werkstückspindel- stock, Reitstock, Setzstöcke):</p> <p>a) Lineal mit Wasserwaage auf Flachbahn längs zum Bett verschieben, Meßabstand ca. 500 mm</p> <p>b) Wasserwaage auf Meßbrücke (quer zum Bett) in Längs- richtung versetzen, Meßabstand ca. 500 mm</p>
2	<p>Ausrichten des Schleifschlittenbettes a) in Längsrichtung b) in Querrichtung</p>  <p>Wasserwaage mit Skalenwert 0,04 mm/m, Lineal, Meßbrücke</p>	<p>a) ± 0,02 mm/m, nach Bettmitte nur steigend. Größte Über- höhung bei Schleiflängen bis 6 m: 0,04 mm über 6 m: 0,06 mm</p> <p>b) 0,02 mm/m, in Richtung auf V- Führung nur steigend</p>	<p>a) —</p> <p>b) —</p>	<p>Messung bei abgenommenem Schleifschlitten:</p> <p>a) Lineal mit Wasserwaage auf Flachbahn längs zum Bett verschieben, Meßabstand ca. 500 mm</p> <p>b) Wasserwaage auf Meßbrücke (quer zum Bett) in Längs- richtung versetzen, Meßabstand ca. 500 mm</p>
3	<p>Parallelität der Werkstückführung zur Schleifschlittenführung a) in der Waagerechtebene b) in der Senkrechtebene</p>  <p>Meßuhrhalter auf der Schleifspindel, in der Reitstockpinole kurzer zylindrischer Meßdorn mit kegeligem Schaft</p>	<p>a) 0,03 mm/m</p> <p>b) 0,03 mm/m</p> <p>Zulässiger Gesamtfehler (a und b)</p> <p>bis 4 m Schleiflänge: 0,1 mm</p> <p>bis 8 m Schleiflänge: 0,2 mm</p> <p>über 8 m Schleiflänge: 0,25 mm</p>	<p>a) —</p> <p>b) —</p>	<p>Reitstock dicht am Werkstück- spindelstock. Bezugsstellung der Meßuhr ablesen. Von dieser Stellung aus Reitstock und Schleifschlitten über Bett- länge verschieben. Messung nach je 500 mm Verschiebung wiederholen.</p>
4	<p>Parallelität des Kegels im Werkstückspindelstock zur Schleifschlitten- Führungsbahn a) in der Senkrechtebene b) in der Waagerechtebene</p>  <p>Meßuhrhalter auf der Schleifspindel, zylindrischer Meßdorn mit Kegel- schaft in der Werkstückspindel, Durchmesser des Meßdorns nach IT 5</p>	<p>Am vorderen Ende des 300 mm langen Dornes gemessen:</p> <p>a) Mindestwert: 0,03 mm, Höchstwert: 0,06 mm</p> <p>b) Mindestwert: 0,03 mm, Höchstwert: 0,06 mm</p>	<p>a) 0,035</p> <p>b) 0,05</p>	<p>Abtasten des Meßdornes durch Verfahren des Schleifschlittens einer Meßbrücke</p> <p>a) Freies Ende des Dornes nur steigend</p> <p>b) Freies Ende des Dornes nur nach dem Schleifschlitten zu</p>

Gefüge und können zu Ausbrüchen führen. Der Verschleiß über den Walzenballen ist nicht gleichmäßig; geometrische Form und Bombierung gehen verloren; die beim Nachschleifen abzutragenden Werkstoffmengen können beträchtlich sein. Unsere Walzenschleifmaschinen haben daher starke Schleifmotoren und Schleifscheiben mit großen Durchmessern und Breiten, die kräftige Spanabnahmen erlauben.

Das Leistungsschleifgerät

Beim Schruppschleifen wird zweckmäßig ein Leistungsschleifgerät eingesetzt, dem die Aufgabe zufällt, die Schleifscheibenabnutzung während des Schleifens des Walzenballens zu kompensieren; neben der üblichen Spanbeistellung an den Ballenenden wird der Schleifspindelstock beim Längsverfahren um definierte Beträge beigestellt. Damit wird die Schleifscheibe auf ihrer Bahn gehalten. Die obere und untere Grenzleistung des Schleifmotors, Beistellbeträge und Beistellintervalle lassen sich den Walzenabmessungen und Walzenwerkstoffen angepaßt einstellen. Die Steuerung sorgt für eine gleichbleibende Ausnutzung der Schleifmotorleistung („adaptive control“).

Der Zeitgewinn beim Schruppschleifen ist bedeutend; auch die Kurvenform wird genauer eingehalten, so daß sich die Walzen schneller fertigschleifen lassen.

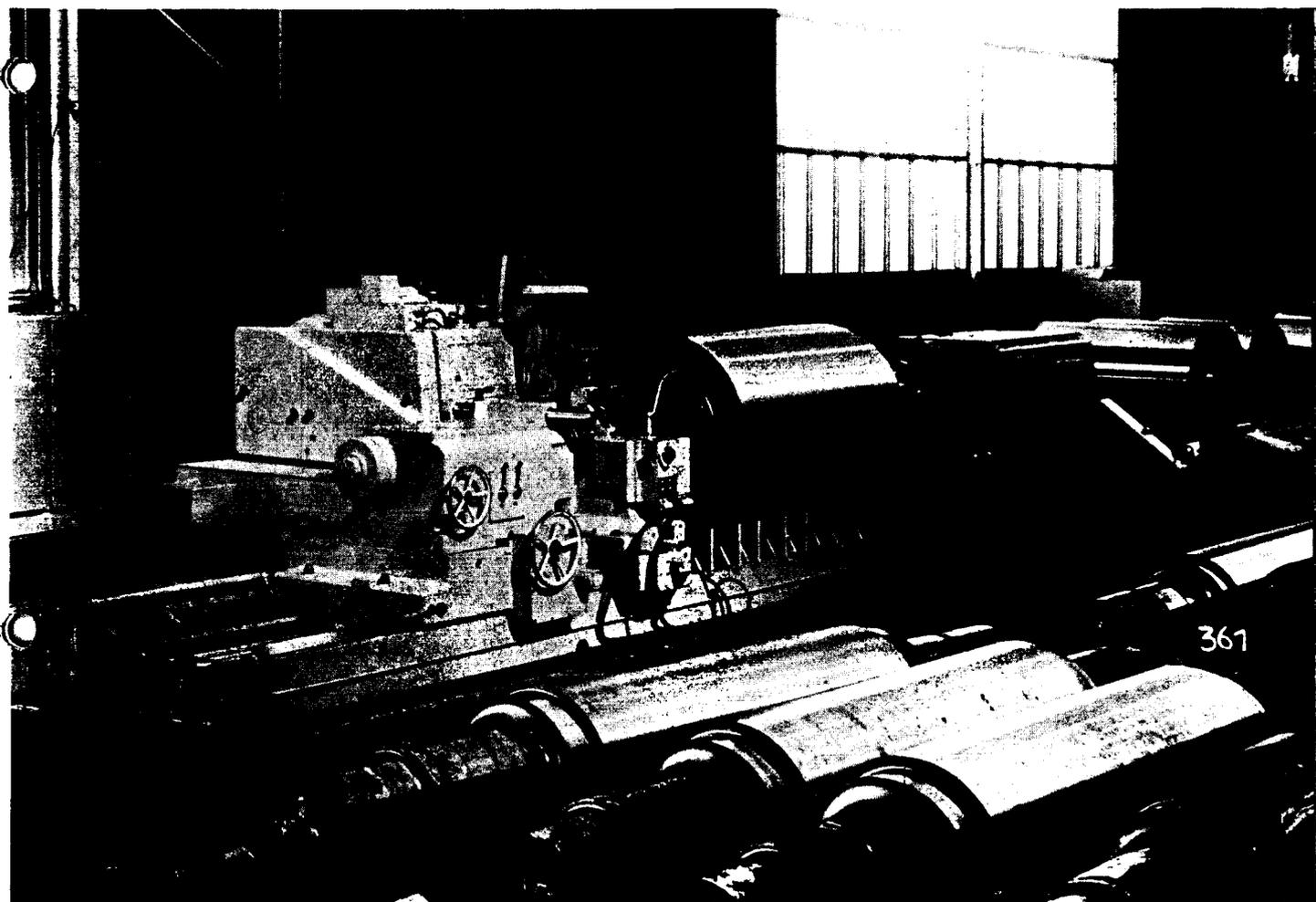


Bild 12. Walzenschleifmaschine W 1800 in einem Warmwalzwerk für Breitband beim Schleifen einer Stützwalze von 1500 mm Durchmesser und 2300 mm Ballenlänge. Die Maschine ist mit einer Programmsteuerung und Möglichkeit zur numerischen Eingabe der Schleifparameter und des Schleifablaufs über Lochstreifen eingerichtet.

Abstützung der Walzen beim Schleifen

Schwere Walzen werden nicht zwischen Spitzen geschliffen, sondern in **Tragsetzstöcken** (Zwei- oder Drei-Backen-Setzstöcke, Bilder 15 und 16) abgestützt. Die Einbaustücke wälzgelagerter Arbeitswalzen (Bild 17) werden in der Regel nicht demontiert. Je nach den Ansprüchen dienen sie entweder unmittelbar als Abstützung, oder sie werden durch Unterbauten abgefangen, während die Walze selbst in den Setzstöcken aufgenommen wird.