

Nordrach, März/April 2008

Neuentwicklungen bei JUNKER

Für nahezu alle Bereiche der Präzisions-Schleifbearbeitung bietet JUNKER perfekte Lösungen an. Ein Kerngeschäftsfeld von JUNKER sind die Automobilhersteller und –zulieferer sowie Hersteller von Großserien. In diesem Segment trägt JUNKER bereits heute mit vielen produktiven oder flexiblen Schleifkonzepten entsprechend den individuellen Kundenwünschen Rechnung.

Auch zur METAV 2008 kann JUNKER wieder über Neuentwicklungen berichten, die den Ruf von JUNKER als Technologieführer einmal mehr unterstreichen:

Plattform 4

Auf der letztjährigen EMO in Hannover wurde die Plattform 4 bereits vorgestellt. Sie wird die bisherige Baureihe 3000 ablösen. Die Plattform 4 gibt es in zwei Ausführungen, 4S (einschlittig) und 4L (ein- und zweischlittig) mit einer maximalen Schleiflänge von 750mm.

Die Vorteile der neuen Plattformen liegen auf der Hand:

Identisches Führungssystem, viele Gleichteile und eine einheitliche runde Haubenform mit dem Bedienerpult EJ-OP. Das technische Konzept steigert den Output durch niedrigere Taktzeiten dank verkürzter und überlagerter Verfahrenswege innerhalb der Maschine. Sogar die Aufstellflächen reduzieren sich durch die kompakte Bauweise.

Neben den Neuheiten auf der Maschinenseite bietet JUNKER seinen Kunden immer wieder innovative Schleifkonzepte für besondere Werkstücke:

Schleifen von Innengewinden an Lenkmuttern

Das Schleifen von Innengewinden an Lenkmuttern löst JUNKER auf der CBN Rundschleifmaschine JUMAT 6S/40 in einer Einspannung mit einer CBN-Schleifscheibe. Die Scheibe ist auf einem schwenkbaren Schleifspindelstock montiert, welcher mittels CNC-Achse in den Steigungswinkel eingeschwenkt werden kann. Zum Abrichten der Schleifscheibe wird die Spindel in Null-Lage geschwenkt.

Die Vorteile dieses Maschinenkonzeptes liegen auf der Hand: Hohe Zerspanleistung, Oberflächenqualität, Formtreue, Vermeiden von Schleifbrand und hohe Verfügbarkeit durch den Einsatz von CBN-Schleifscheiben. Ebenso sorgen der kühle Schliff durch die effektive Hochdruck-Kühlung mit Schleiföl sowie die spielfreie und verschleißarme Führung der X- und Z-Achse für maximale Prozess-Sicherheit.

Schleifen von HSK, SK- und Capto-Werkzeugaufnahmen

Diese Werkstücke werden heute branchenüblich mit Korund-Schleifscheiben bearbeitet. JUNKER bietet hier mit der JUMAT 3000/50S ein Konzept für HSK und SK an, das ausgestattet ist mit 2 Schleifspindeln und automatischem Be- und Entladesystem. Die Bearbeitung erfolgt mit CBN-Schleifscheiben in zwei Operationen:

Operation 1: Außenrund- und Planschulterschleifen z.B. des SK50 Steilkegel

Operation 2: Außendurchmesser sowie Ringnut mit V-Profil schleifen

Desweiteren bietet JUNKER mit der JUCAM 3000/50S das Schleifen von Capto-Aufnahmen inklusive Planfläche in einer Einspannung.

Unschlagbar dabei: Beim Schleifen von unterschiedlichen Werkzeugaufnahmen-Typen (HSK und SK) ist kein Schleifscheibenwechsel notwendig – d.h. JUNKER bietet die absolute Flexibilität! Weitere Vorteile: eine höhere Verfügbarkeit und mögliche Einsparungen in den Werkzeugkosten durch den Einsatz von CBN!

JUNKER verfügt über umfassende Referenzen für die Konzeption und Realisierung von Produktionslinien (Linienkompetenz) in den Bereichen Automotive, z.B. Kurbelwellen, Nockenwellen und Getriebewellen und im Geschäftsbereich Tooltec, z.B. bei der Herstellung von Gewindebohrern und Gewindeformer.

Plattform 4



JUMAT 6S/40



JUMAT 3000/50 S



Erwin Junker
Maschinenfabrik GmbH
Junkerstraße 2
77787 Nordrach
Germany

Phone: +49 (0)7838 84-0
Fax: +49 (0)7838 84-302
E-Mail: info@junker.de
www.junker-group.com