

**HAAS Schleifmaschinen GmbH, Trossingen**

Auf der AMB 2008 wird die Haas Schleifmaschinen GmbH aus Trossingen nicht nur zwei ihrer drei Baureihen der MULTIGRIND®-Schleifmaschinen präsentieren. Als Neuheit zeigt das Unternehmen auch erstmals eine Ergänzungsbaugruppe, mit der für alle Maschinen eine optionale sechste Schleifachse realisiert werden kann.

Das Trossinger Unternehmen bietet seine Universalschleifmaschinen als Komplett-Lösungen an, die exakt auf die Bearbeitungsaufgaben des jeweiligen Anwenders zugeschnitten sind. Damit wird eine Schleifbearbeitung ermöglicht, bei der auch hochkomplexe Geometrien mit verschiedenen aufeinanderfolgenden Schleifaufgaben auf einer einzigen Schleifmaschine, in einem Arbeitsgang und in einer Aufspannung realisiert werden können. Dadurch ent-

fallen Auf- und Abspannvorgänge, Rüstzeiten werden vermindert und die Produktivität steigt.

Auf der AMB, zeigt Haas erstmals die optionale Erweiterung ihrer Schleifmaschinen um eine sechste Achse. Diese Zusatzeinrichtung bringt bei der Schleifbearbeitung ein deutliches Mehr an Flexibilität. Sie wird in der A-Achse gespannt und erlaubt es, das Werkstück um plus/minus 45 Grad zu schwenken. Damit wird die Rund-um-Bearbeitung von komplexen Werkstücken möglich. Entwickelt wurde die Zusatzbaugruppe für die Bearbeitung von mehrschneidigen Formstechplatten für die Drehbearbeitung.

Die sechste Achse wurde vorzugsweise für die Baureihe Multigrind® AF entwickelt, ein schnelles Schleifzentrum zur präzisen Bearbeitung und zum Nachschärfen von Rotations- und Profilwerkzeugen sowie Verzahnungswerkzeugen und Abwälzfräsern. Der Werkzeugwechsler bietet Platz für

vier bis sechs Schleifscheiben, die bei Bedarf in knapp zehn Sekunden auswechselbar sind. Auf der AMB wird außerdem die neueste Reihe von Haas, die Multigrind® CB, vorgestellt. Die technologische Basis dieser Baureihe ist die kinematische Anordnung aller fünf Achsen, bei der die Schleifscheibe im Drehzentrum der C-Achse und im Zentrum des Maschinenbetts ist. Dadurch kann das Werkstück optimal erreicht werden. Die Rundachsen verfügen über einen wartungsfreien Direktantrieb mit hoher Dynamik, Steifigkeit und Crash-Unempfindlichkeit. Das automatische Be- und Entladen im mannslosen Betrieb übernehmen – je nach Werkstückgröße – Roboter oder linear bewegte Handlingseinrichtungen. Beide Maschinenreihen können jederzeit mit der sechsten Achse aufgerüstet werden, wenn die spezifische Bearbeitungsaufgabe dies erfordert.