


Verbesserung von
Qualität und Leistung
beim Federenden-
schleifen mit
temperaturgesteuertem
Schleifen

 **temperature**

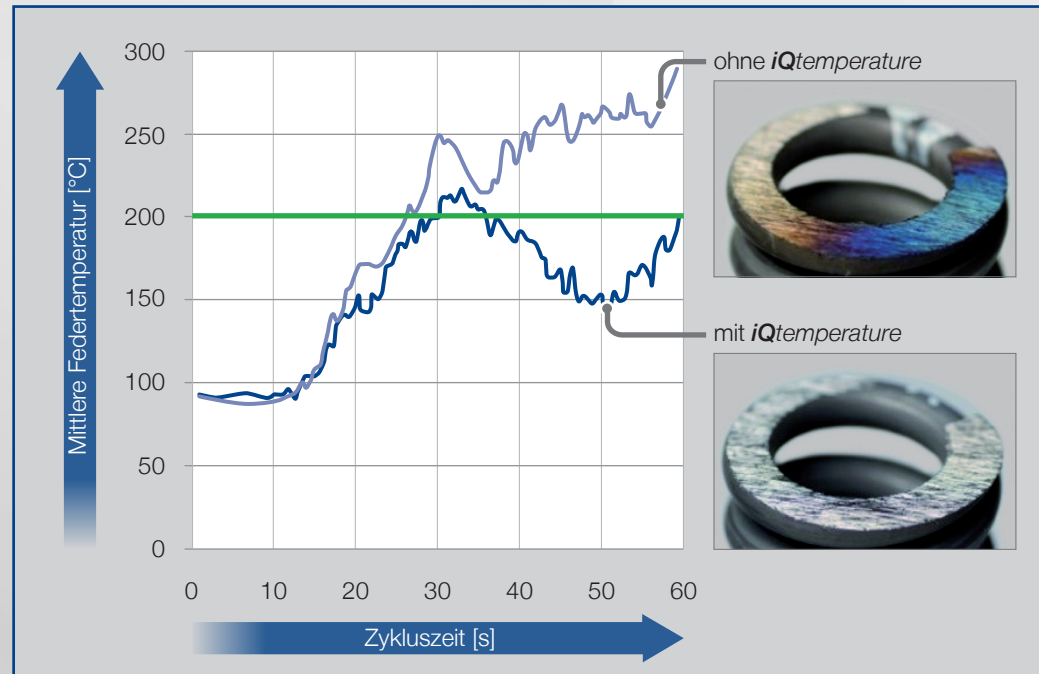
für
Federendenschleifmaschinen



Situation

- Beim Prozess des Federendenschleifens darf eine kritische Temperatur der Federn nicht überschritten werden
- Nach heutigem Stand der Technik kann eine Überschreitung der Temperaturobergrenze erst nach Abschluss des Schleifprozesses anhand der Anlassfarben der Federn beurteilt werden
- Eine Regelung der Temperatur zur Vermeidung von Ausschussfedern ist nicht möglich

Lösung



Voraussetzungen

- Prüfung der Funktion vorab anhand Federzeichnung
- Minimaler Drahtdurchmesser: 5 mm

- *iQtemperature* ermöglicht ein temperaturgeführtes Schleifen von Federenden
- Die mittlere Temperatur der Federn wird durch eine patentierte In-Prozess-Temperaturmessung erfasst
- In Abhängigkeit einer einstellbaren Maximaltemperatur wird die Zustellgeschwindigkeit während des Schleifprozesses geregelt
- Somit wird die kritische Federeremperatur nicht überschritten
- Anhand der gesammelten Temperaturdaten können Rückschlüsse auf den optimalen Abrichtzeitpunkt gezogen werden
- Durch diesen kann die Nebenzeit zusätzlich reduziert und somit die Ausbringungsleistung gesteigert werden