



PRESSE INFORMATION

Im Juli 2011

GROB präsentiert eine Flut von Neuentwicklungen

- GROB-Weltneuheiten im Sondermaschinenbau
- Ambitionierte Unternehmensziele in den nächsten Jahren
- 1.500 m² Ausstellungsfläche auf dem Messestand B 04 in der Halle 12
- Pressekonferenz auf der EMO

Mindelheim. Zur EMO in Hannover werden die GROB-WERKE traditionell nahezu ihr komplettes Produktportfolio inklusive vieler Messe-Highlights präsentieren. Insgesamt werden vierzehn Maschinen, darunter viele Neuheiten gezeigt. „Die EMO war in der Geschichte der GROB-WERKE schon immer ein besonderes Highlight unter den Maschinenbaumessen“, umschreibt Christian Grob, Generalbevollmächtigter der GROB-WERKE, die Erwartungshaltung des Unternehmens. „Unsere überaus positiven Erfahrungen der Vergangenheit und nicht zuletzt die aktuelle Marktentwicklung mit der sehr starken Nachfrage für Zerspanungsmaschinen lassen uns mit einer positiven Erwartungshaltung nach Hannover gehen“.

Neues Belade- und Automationskonzept ohne Schwenkwechsler

Das innovative GROB-Beladekonzept, das sich hervorragend für die optimale Auslegung der Spannvorrichtungen eignet, wurde von GROB konsequent weiterentwickelt. Diese Entwicklung hat zu einem verbesserten System mit horizontalem Schiebewechsler geführt, das den Schwenkwechsler ersetzt. Der Schiebewechsler ist frontseitig an der Maschine befestigt und verfügt über zwei Linearachsen. Eine bewegt die Werkstücke mit zwei Ladegabeln in x-Richtung von der Rohteil- zur Beladeposition, bzw. von der Beladeposition zur Fertigteilposition. Die andere ist als Teleskopachse ausgeführt. Sie transportiert die Werkstücke, die auf dem Schiebewechsler durch die Ladegabeln aufgenommen und fixiert werden, von der Beladeposition in den Arbeitsraum und wieder zurück.



Die Achsen des Schiebewechsers sitzen auf einem Rohrrahmengestell, das durch schnell lösbare Schraub- und Steckverbindungen an der Maschinenfront befestigt ist. Damit kann der Schiebewechser mit seiner gesamten Installation und Schutzverkleidung durch wenige Handgriffe zu Instandhaltungszwecken von der Maschinenfrontseite gelöst werden. Trotz der frontseitigen Befestigung und Lage des Schiebewechsers ermöglicht die Konzeption der Linearachsen und Fahrwege einen optimalen Zugang zur Spannvorrichtung, den Werkstücken und der Vorderseite der Motorspindel.

Neues kompaktes Linearportal mit hoher Dynamik

Die Be- und Entladung des Schiebewechsers erfolgt durch das von GROB neu entwickelte Linearportal. Es ist wesentlich kompakter und kleiner als die bisherigen Lösungen. Eine Neuentwicklung ist die vertikale Aufhängung des Laufwagens und des Beladearms an großen Laufrollen unterhalb des X-Balkens. Auch die bereits bewährte Technik des Beladearms in Parallelkinematik wurde weiter verbessert. Der Greifer kann zukünftig durch eine Schwenkachse in A- oder C-Richtung ergänzt werden. Die erheblich verbesserte Dynamik des Linearportals ermöglicht die Beladung der Doppelspindel-Maschinen mit einem Einfachgreifer. Da die Stützen des Linearportals direkt am Maschinenbett befestigt werden, wird der Montageaufwand im Haus und beim Kunden deutlich reduziert. Um die Übertragung von Schwingungen während des Verfahrens des Laufwagens auf das Maschinenbett zu verhindern, ist die Aufhängung des X-Balkens an der Stütze durch Schwingungsdämpfer entkoppelt.

Neue Installationstechnik für reduzierten Arbeitsaufwand

Im Zuge der elektromechanischen Werkstückspanntechnik und elektromechanischen Motorspindel wurde die Installationsführung der G-Module neu definiert. Damit entfällt die bisherige Fluidinstallation mit dem oben liegenden Rohrrahmen. Die neue Installation wird ausschließlich mit definierten Schlauch- und Kabelsätzen im gesamten Maschinenbereich ausgeführt. Die Kabelstränge und Schläuche für Pneumatik und Kühlmittel laufen oben an der Maschine und werden bei Bedarf durch Energieführungsketten gezogen. Im vorderen Bereich der Maschine werden die Kabel und Schläuche durch den Y-Ständer mittels Energieführungsketten der A-Achse zugeführt. Auch die Installationstechnik durch ASI-Boxen kann zukünftig



bei Bedarf entfallen. Diese GROB-Innovation in der Installationstechnik reduziert entscheidend den Arbeitsaufwand bei der Maschineninstallation.

Neues Bearbeitungsverfahren für die Fertigbearbeitung von Zylinderbohrungen

Um diese Prozessaufteilung der Fertig- und Finishbearbeitung von Zylinderbohrungen bei Motorblöcken zu vereinfachen, hat GROB ein neues Konzept zur kompletten Fertigbearbeitung von Zylinderkurbelgehäusen entwickelt. Die Optimierung des Fertigungsverfahrens hat signifikante Verbesserungen und Reduzierungen der Prozesskette zwischen Feinzerspannung und anschließender Honbearbeitung zur Folge. Auch entfällt die bisherige Finish-Bearbeitung mit Messstation in der GROB-Fertigungslinie. Darüber hinaus haben die GROB-Ingenieure eine neue Fertigungsanlage für kombinierte Zerspanung und Honbearbeitung mit integriertem Messverfahren für die Zylinderbohrung entwickelt, die die Anzahl der Fertigungsstationen und Einheiten und damit die Maschinen- und Anlagekosten wesentlich reduziert.

GROB-Presskonferenz auf der EMO

Die GROB-WERKE werden auf der EMO nicht nur ihre Produkt-Neuentwicklungen zeigen, sondern auch erstmals ihre neue Unternehmensstruktur der Öffentlichkeit vorstellen. Eine Unternehmensentwicklung, die sich aus dem aktuellen Bau des neuen GROB-WERKES in der Volksrepublik China ergibt. Ziel ist, innerhalb weniger Jahre den Firmenumsatz nahezu zu verdoppeln. Mehr zur wirtschaftlichen Entwicklung des Unternehmens wird die GROB-Geschäftsleitung auf einer Pressekonferenz anlässlich der EMO bekannt geben.

(680 Wörter – 5.587 Zeichen)

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Daniela Seitz

Tel. 0049 (0)8261 996-9734

Fax 0049 (0)8261 996-441

Daniela.Seitz@grob.de