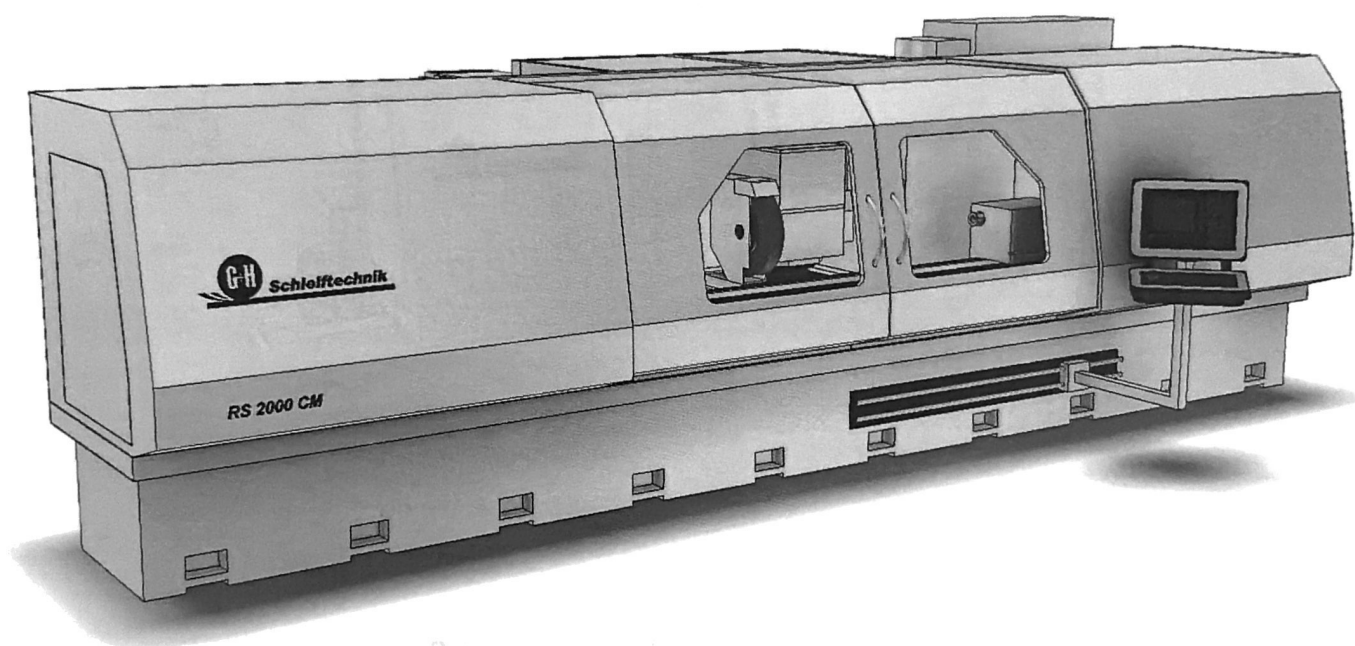


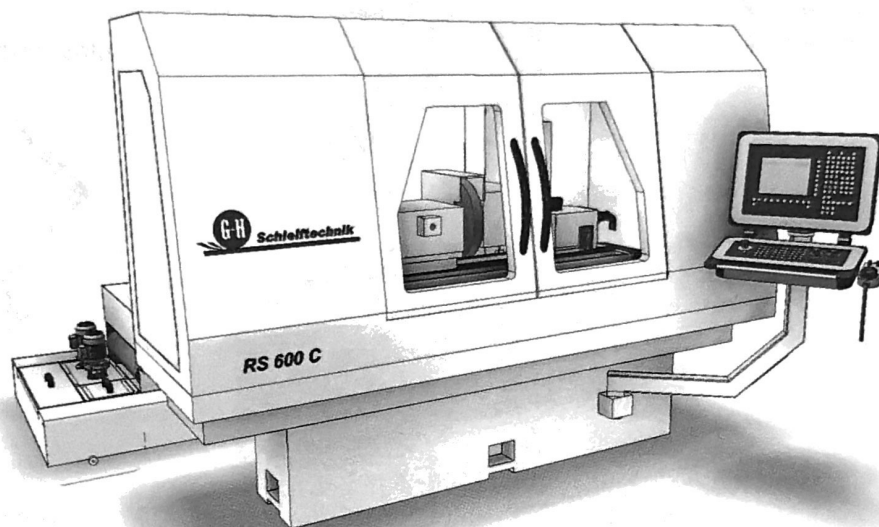


RS

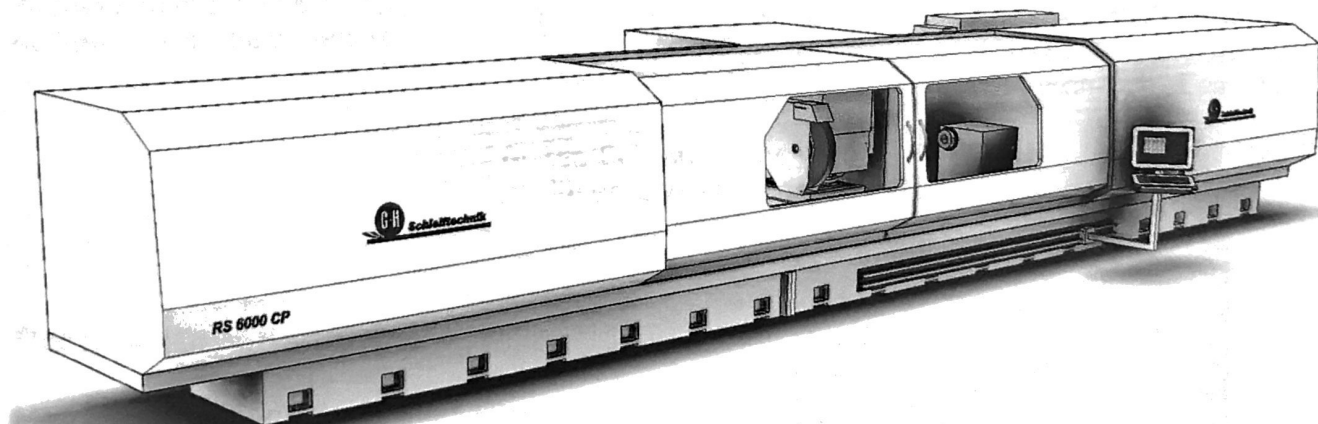
Präzisions-Rundschleifmaschinen

Die RS Serie modular aufgebaute Präzisions-Rundschleifmaschinen
für jeden Einsatzfall

von 600 mm Spitzenweite



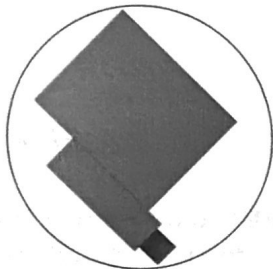
bis 6000 mm Spitzenweite



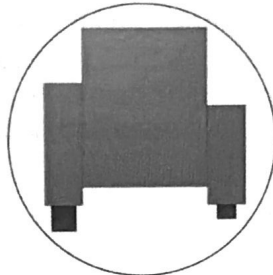
B-Achse und Schleifspindel-Anordnungen

Das Schwenken der B-Achse erfolgt stufenlos: Schnell und wiederholgenau.
Eine Vielzahl an Schleifspindel-Anordnungen ist verfügbar.

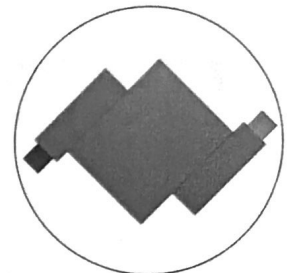
Außen-Schleifscheibe links



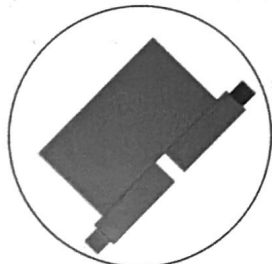
Außen-Schleifscheibe links,
Plan-Schleifscheibe rechts



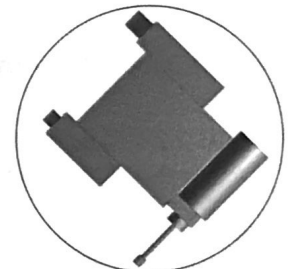
Außen-Schleifscheibe links,
Außen-Schleifscheibe links



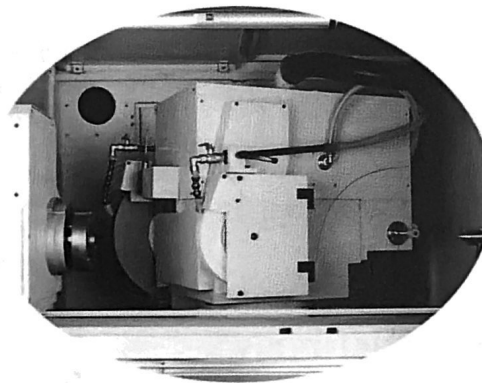
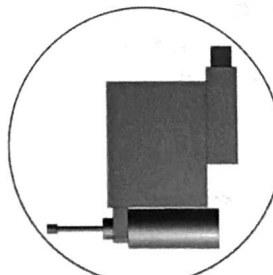
Außen-Schleifscheibe links,
Außen-Schleifscheibe rechts



Außen-Schleifscheibe links,
Plan-Schleifscheibe rechts,
Innen-Schleifspindel



Außen-Schleifscheibe links,
Innen-Schleifspindel



Produktionsmaschine

Maschinen, die für die Serienproduktion
ausgelegt werden, lassen sich mit Ladeportal
und In-Prozess-Messsteuerungen ausrüsten.



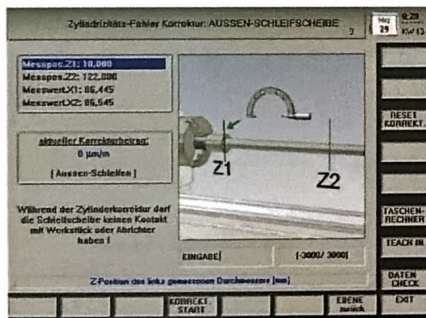
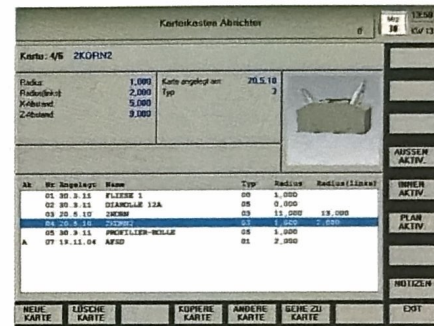


Steuerung

Die Steuerung basiert auf der tausendfach bewährten SINUMERIK 840 D. Die eigens entwickelte, hochintuitive Bedienoberfläche erlaubt einfachste Eingabe aller Geometrie- und Prozessdaten im Dialogverfahren. Für Einzelteile oder Anpassarbeiten lassen sich alle Maschinenachsen komfortabel mittels eines elektrischen Handrades bedienen.

Karteikästen

Die Daten von beliebig vielen Werkstücken, bis zu 100 Schleifscheiben und 40 Abrichtern werden einfach und übersichtlich in Karteikästen verwaltet.



Zylindrizitäts-Fehler-Korrektur

Die Zylindrizitäts-Fehler-Korrektur erfolgt für alle abrichtbaren Schleifscheiben präzise programmgesteuert.

Abrichten

Das Abrichten erfolgt vom Werkstückspindelstock oder vom Reitstock. Abrichtbeträge werden automatisch kompensiert. Optional sind andere Abrichtvorrichtungen wie z.B. Diamant-Formrollen oder Schwenkabrichter integrierbar.

Es stehen verschiedene Abrichtstrategien in der Steuerung zur Verfügung. Mit Hilfe des integrierten CAD- Programmes (Option) lassen sich Schleifscheibenkonturen komfortabel erzeugen. Ein Import vorhandener CAD Daten ist ebenfalls möglich (Option).



Das G+H Baukastensystem

1. Sie wählen Ihre **Grundmaschine**:

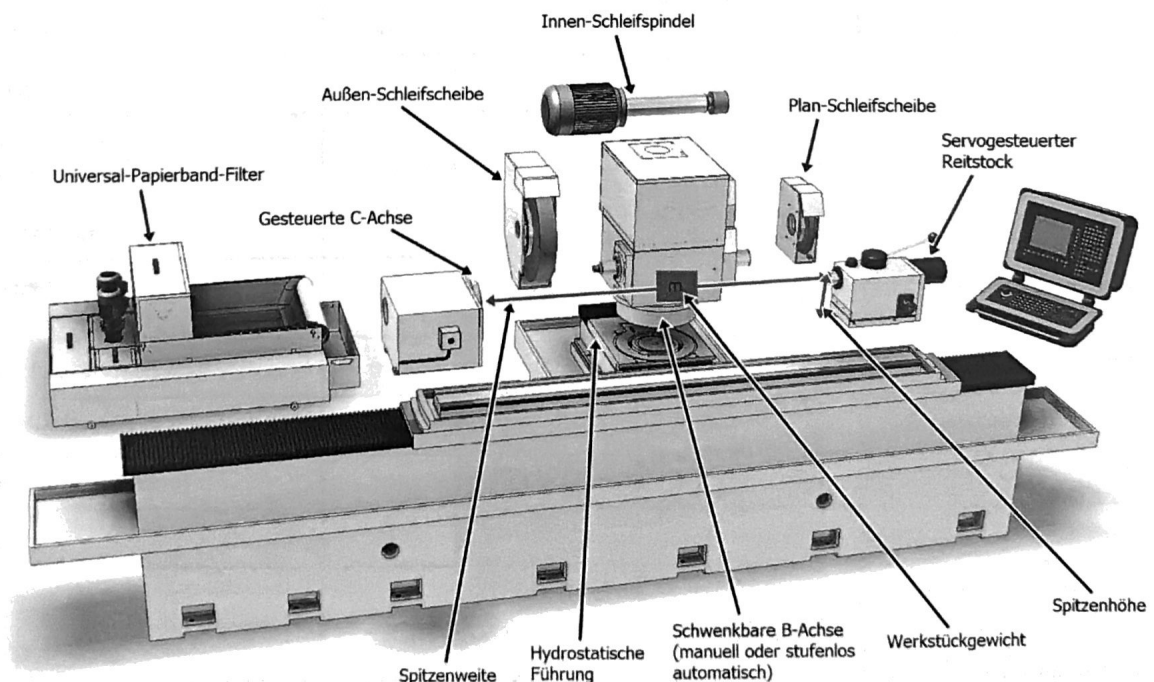
- Spitzenweite
- Spitzenhöhe
- Werkstückgewicht

2. Sie wählen Ihre individuellen **Optionen**:

- Schwenkbarkeit der B-Achse (manuell oder stufenlos automatisch)
- Anzahl und Anordnung der Schleifspindeln (Außen- und Innen-Schleifspindeln)
- Positionar (Z-Längenmesstaster)
- Anschlifferkennung
- In-Prozess-Messsteuerung
- Gesteuerte C-Achse (Unrundschleifen)
- Hydrostatische Führung in der X-Achse (Zustellachse)
- Schwenkabrichter, Diamant-Formrolle
- Servogesteuerter Reitstock mit Andruckkraftprogrammierung
- Netzwerkanbindung
- Datensicherung
- Fernwartung

3. Sie kombinieren Ihre Maschine mit geeigneten **Aggregaten**, wie:

- Universal-Papierband-Filter
- Luftreinigungs-Kompaktgerät



Wir stellen Ihre Maschine nach Ihren Wünschen zusammen!

*Achtung: Optionen und Aggregate erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit.
Einige Kombinationen können sich gegenseitig ausschließen!*

Maschinentyp		RS 600 C	RS 1000 C		RS 600 CU	RS 1000 CU	
Spitzenweite	mm	600	1000		600	1000	
Spitzenhöhe	mm	140	140		180 (230)	180 (230)	
Schleiflänge	mm	600	1000		600	1000	
Werkstückgewicht zwischen Spitzen	kg	100	100		150	150	
Werkstückgewicht fliegend	kg	20	20		60	60	
Belastung beim Fliegendschleifen	Nm	40	40		120	120	
X-ACHSE = ZUSTELLBEWEGUNG							
Zustellgeschwindigkeit	mm/min	0,01 - 8000	0,01 - 8000		0,01 - 8000	0,01 - 8000	
Linearmesssystem, interne Auflösung	mm	0,0005	0,0005		0,0005	0,0005	
Z-ACHSE = TISCHBEWEGUNG							
Tischgeschwindigkeit	mm/min	0,01 – 12000	0,01 – 12000		0,01 – 12000	0,01 – 12000	
C-ACHSE = WERKSTÜCKSPINDELSTOCK							
Drehzahl	min ⁻¹	0 – 600	0 – 600		0 – 600	0 – 600	
Antriebsleistung	kW	2,0	2,0		2,0	2,0	
Aufnahmekegel		MK 4 / KK 5	MK 4 / KK 5		MK 5 / KK 5	MK 5 / KK 5	
SCHLEIFSPINDELN							
Leistung Schleifspindelmotor	kW	5,5 mit Wasser- kühlung	5,5 mit Wasser- kühlung		9	9	
Schleifscheiben- umfangsgeschwindigkeit	m/s	35 (50)	35 (50)		35 (50)	35 (50)	
Schleifscheibe, Standard	mm	400x50x127	400x50x127		500x80x203,2	500x80x203,2	
Planschleifscheibe rechts (Option)	mm	-	-		300x40x127	300x40x127	
Innenschleifspindel (Option)		-	-		nach Kundenwunsch	nach Kundenwunsch	
REITSTOCK							
Aufnahmekegel		MK 4	MK 4		MK 4	MK 4	
Werkstück-Spannung		manuell	manuell		manuell (hydraulisch)	manuell (hydraulisch)	

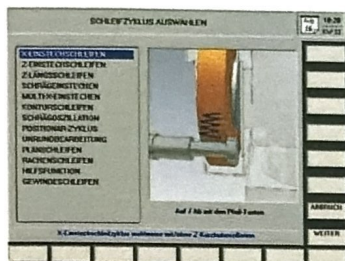
	RS 1500 CU	RS 2000 CU		RS 1500 CM bis RS 4000 CM		RS 1500 CP bis RS 6000 CP		RS 3000 CPA bis RS 6000 CPA
	1500	2000		1500 - 4000		1500 - 6000		3000 - 6000
	180 (230)	180 (230)		230 (300)		230 (320)		400 (500)
	1500	2000		1500 – 4000		1500 – 6000		3000 - 6000
	150	150		800		2000		4000
	60	60		100		200		400
	120	120		200		600		1600
	0,01 - 8000	0,01 - 8000		0,01 - 8000		0,01 - 8000		0,01 - 8000
	0,0005	0,0005		0,0005		0,0005		0,0005
	0,01 – 12000	0,01 – 12000		0,01 – 10000		0,01 – 8000		0,01 – 6000
	0 – 600	0 – 600		0 – 300		0 – 300		0 – 200
	2,0	2,0		3,0		3,0		3,0
	MK 5 / KK 5	MK 5 / KK 5		MK 5 / KK 5		MK 6 / KK 8		ME 80 / KK 11
	9	9		11		18		18
	35 (50)	35 (50)		35 (50)		35 (50)		35 (50)
	500x80x203,2	500x80x203,2		600x80x203,2		600x80x304,8 (750x80x304,8)		600x80x304,8 (750x80x304,8)
	300x40x127	300x40x127		300x40x127		400x40x127		400x40x127
	nach Kundenwunsch	nach Kundenwunsch		nach Kundenwunsch		nach Kundenwunsch		nach Kundenwunsch
	MK 4	MK 4		MK 4		MK 6		ME 80
	manuell (hydraulisch)	manuell (hydraulisch)		manuell (hydraulisch)		Servomotor		Servomotor

() Option

Technische Änderungen vorbehalten

Schleifzyklen

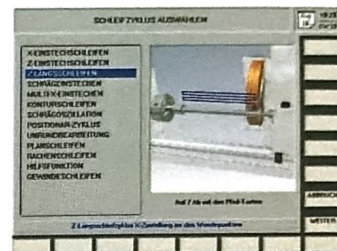
Es steht eine Vielzahl an Schleifzyklen zur Verfügung. Zur Bearbeitung eines Werkstückes lassen sich bis zu 26 Zyklen miteinander verknüpfen.



X-Einstechschleifen



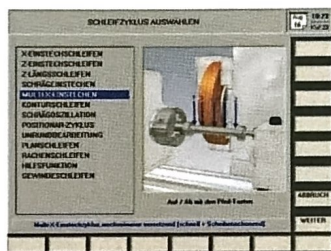
Z-Einstechschleifen



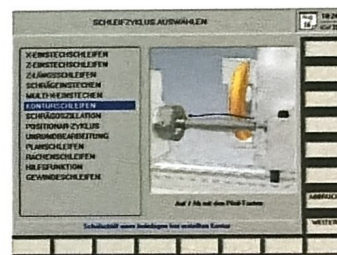
Z-Längsschleifen



Schrägeinstechen



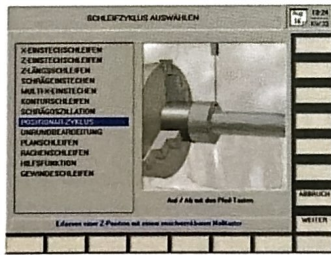
Multi-X-Einstechen



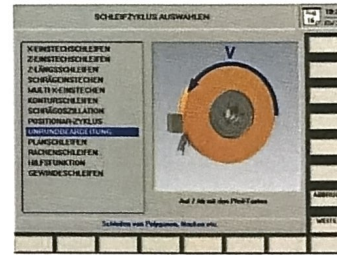
Konturschleifen



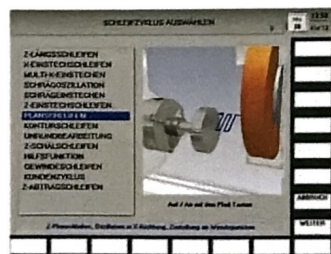
Schrägoszillation



Positionarzyklus



Unrundbearbeitung



Planschleifen



Z-Schälschleifen



Hilfsfunktion

Geibel & Hotz GmbH

Postfach 1161 • 35311 Homberg (Ohm)
 Frankfurter Straße 102 – 104 • 35315 Homberg (Ohm)
 Telefon (06633) 181-0 • Telefax (06633) 181-18
 E-Mail info@gh-schleiftechnik.de
www.gh-schleiftechnik.de • www.gh-grinding.com