

Förderpumpenleistung	Lt./Min.	12	
Pumpenmotor-Drehzahl	U/Min.	1 380	
Motorleistung	kW	0,55	
Geräuschpegel der Schleifmaschine.			
An Stelle der Steuerung	dB	72	
In tiefster Stelle der Schleifmaschine	dB	88	
Ölschmierung der Schleifspindel.			
Ölmenge	Lt.	16	
Förderpumpenleistung	Lt./Min.	2	
Pumpenmotor-Drehzahl	U/Min.	2.800	
Maschinenabmessungen.			
Länge	mm	3075	bzw. 3950
Breite	mm	1650	
Höhe	mm	1500	
Masse.			
Maschine einschl. Normalzubehör	Kg	2.650	bzw. 2.750

1.2.3. Beschreibung der Maschine.

Werkstückspindelstock.

Ist auf dem Obertisch verschiebbar und im Bereich von 90° in Schleifscheibenrichtung schwenkbar. Die Konstruktion ermöglicht die Aufnahme des Werkstückes zwischen Spitzen, im Spannfutter, auf der Magnetspannplatte und in der Spannange. Ferner ist die Werkstückaufnahme in verschiedenen speziellen Spannvorrichtungen möglich. Die Werkstückspindel ist in Wälz-Lagern gelagert und die Drehzahlveränderung der Spindel erfolgt mechanisch durch Zahnradübertragung. Die stufenlose elektronische Drehzahlregelung kann als Sonderausführung der Maschine nachbestellt werden.

Schleifspindelstock.

Ist mit einer Schutzhaube verdeckt und schwenkbar im Bereich von 45°. Die Schleifspindel ist in äusserst präzisen hydrodynamischen Gleitlagern gelagert. Die Zustellung des Schleifspindelstocks erfolgt per Hand oder hydraulisch in einem oder in beiden Umkehrpunkten des Tisches und zwar stufenlos regelbar, gegebenenfalls unabhängig von der Umkehrung beim Einstechschleifen. Durch die schnelle Schleifspindelstockverstellung wird eine einfache Werkstückaufnahme und Maßkontrolle ermöglicht.

Reitstock.

Ist am Obertisch verschiebbar und wird hier nach einrichten durch Schrauben befestigt. Die ausschiebbar Reitstockpinole wird entweder durch Handhebel oder hydraulisch mit dem Fußpedalbetätigt. Die Betätigung durch Fußpedal kann jedoch nur dann erfolgen, wenn der Schleifspindelstock zuerst vom Werkstück entfernt ist. Am Reitstockkörper ist eine Hülse für die Aufnahme der Abrichtvorrichtung angebracht..

Maschinentisch, zweiteilig.

Untertisch bewegt sich in Längsrichtung auf den Bettführungen. Vorschub erfolgt per Hand oder hydraulisch. Der Obertisch ist auf dem Untertisch schwenkbar, wodurch kurze Kegel im Längsschleifverfahren geschliffen werden können.