Technische Daten

Spitzenweite	2000	mm
Spitzenhöhe	230	mm
max. Schleifdurchmesser	355	mm
max. Z- Achsgeschwindigkeit	15	m min^{-1}
min. Z- Achsgeschwindigkeit	0,01	m min^{-1}
Achsauflösung Z- Achse	0,5	µm
max. X- Achsgeschwindigkeit	10	m min^{-1}
min. X- Achsgeschwindigkeit	0,01	m min^{-1}
Achsauflösung X- Achse	0,5	µm
Aussen-Schleifscheibe, standard ($Ø_a$ x b x $Ø_i$)	500 x 80 x 203	mm
Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit	35	m sec^{-1}
Plan-Schleifscheibe, standard ($Ø_a$ x b x $Ø_i$)	400 x 40 x 127	mm
Antriebsleistung Außenschleifspindel	9	kW
Drehzahl Außenschleifspindel regelbar	600-1900	min^{-1}
Antriebsleistung Innenschleifspindel	2,2	kW
max. Drehzahl Innenschleifspindel	28000	min^{-1}
Drehzahl, Werkstückspindel	0-500	min^{-1}
Kegelbohrung Werkstückspindelstock	MK 5	
Kegelbohrung Reitstock-Körnerspitze	MK 5	
Zylindrizitätsverstellung	+4 ° -4°	
CNC- Steuerung	Siemens	840 D
Gesamtanschlußleistung	25	kW
Betriebsspannung	400 Volt, 3 Phasen	
Netzfrequenz	50	Hz
Gesamtgewicht der Maschine	10000	kg
Betriebs-Schallpegel	70dB(A)	nach EN 31201

Ihre G+H Präzisions- Rundschleifmaschine zeichnet sich aus durch ihre universelle Einsatzmöglichkeit für eine Vielzahl von Rundschleifaufgaben im allgemeinen Maschinenbau sowie im Werkzeug-, Vorrichtungs-, Apparate- und Anlagenbau.

Querbewegung des Spindelstockes (X- Achse)

Der Querschlitten ist die Führungseinheit, die in der V- und Flachbahnführung gelagert ist und den Spindelstock trägt. Der elektromechanische Antrieb über Kugelgewindespindel und Servo-Motor ermöglicht in Verbindung mit einem Glasmaßstab eine Zustellbewegung mit einer Genauigkeit von 0,5 µm.

Längsbewegung des Tisches (Z- Achse)

Der Tisch wird durch eine V-und Flachbahn geführt. Die Tischbewegung erfolgt ebenfalls elektromechanisch mittels Kugelgewindespindel und Servoantrieb.
Die Spitzenweite beträgt max. **2000 mm**.
Die Spitzenhöhe beträgt **230 mm**.
Die Tischgeschwindigkeit wird vom Bedienpult aus eingestellt. Sie kann während des Betriebes stufenlos von **0,1 bis 10 m min^{-1}** verändert werden

Die Führungen der beiden Hauptachsen sind spielfrei und selbstzentrierend als V- und Flachbahnführung ausgeführt.

Schwenken des Schleifspindelstockes (B-Achse)

Das Schwenken des Spindelstockes erfolgt elektomechanisch mittels Servomotor und Planetengetriebe. Der Spindelstock kann stufenlos geschwenkt und in jeder Schwenkposition pneumatisch-hydraulisch geklemmt werden.

Werkstückantrieb (C-Achse)

Für den Werkstückantrieb ist im Spindelstock ein Servomotor mit Keilriementrieb vorhanden. Die Zentrierspitze im Spindelstock kann sowohl mitlaufend als auch feststehend eingestellt werden.
An der linken Seite des Werkstück-Spindelstockes befindet sich die Klemmung und die Abdrückschraube für die Zentrierspitze.
An der Antriebsseite (rechts) ist im Mitnehmerflansch ein stellbarer Nutenstein angeordnet. Durch radiales Verschieben nach innen und Festziehen der Fixierschraube wird die Zentrierspitze formschlüssig mit dem Antrieb verbunden.

Außen-Schleifspindelantrieb (S1-Achse)

Der Antrieb der wälzgelagerten Schleispindel erfolgt durch einen Servomotor und Keilriementrieb.
Die Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe ist stufenlos regelbar bis max. 45m s $^{-1}$.

Innen-Schleifspindelantrieb (S2-Achse)

Der Antrieb der wälzgelagerten Innen-Schleispindel erfolgt durch einen Servomotor und Flachriementrieb. Die max. Drehzahl der Schleifspindel beträgt 32000 min $^{-1}$.

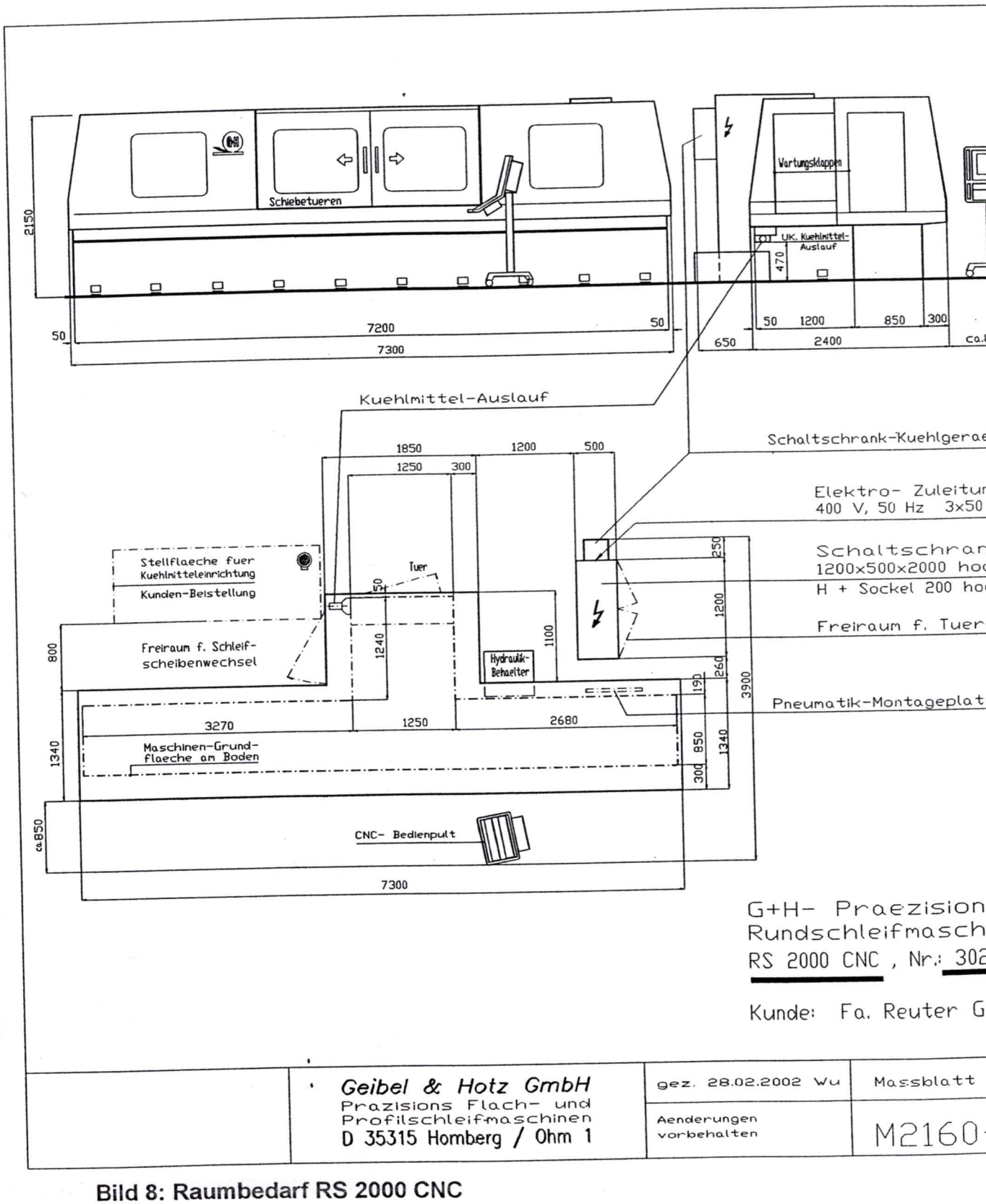


Bild 8: Raumbedarf RS 2000 CNC