

1.3

TECHNISCHE DATEN

Schleifdurchmesser	5 - 200 mm
Schleiftiefe max.	250 mm
Spitzenhöhe normal	180 mm
Spitzenhöhe in Spezialausführung	260 oder 300 mm
Durchlass der Standard-Schutzhaube	300 mm
Durchlass der Spezial-Schutzhaube	340 oder 500 mm
Maximale Länge der zu schleifenden Werkstücke	500 mm
a) auf Standard-Maschine	
b) auf Maschine mit Werkstück-Spindelstocktisch in Spezialausführung	1000 oder 1500 mm
Durchlass in der Werkstückspindel	50 mm
Innenkegel der Spindelnase	metrisch 70
6 Drehzahlen der Werkstückspindel normal	140 435 560 280 870 1120 min -1
Schwenkwinkel max. des Werkstückspindelstockes	90°
a) auf Standard-Maschine	
b) auf Maschine mit Spezial-Werkstückspindelstocktisch für Teile von 1000 oder 1500 mm Länge	30°
c) auf Maschine ausgerüstet mit Stirnflächenschleifapparat	25°
Grösster Schleiftischhub	600 mm
Kleinster Schleiftischhub	3 mm
Tischgeschwindigkeit (stufenlos einstellbar)	0 - 10 m/min.
Drehzahlbereich der Schleifspindeln	3600 - 40000 min ⁻¹
Durchmesser der Schleifspindeln	90 mm
Leistungsbedarf (je nach Ausrüstung)	9-15 kW
Druckluftanlage, minimaler Druck	3,5 bar
Luftverbrauch (1 bar)	ca. 18 Nm ³ /h = 300 l/min
Nettogewicht :	
Maschine für Werkstücklängen 500 mm	ca. 2'250 kg
Maschine für Werkstücklängen 1000 mm	ca. 2'880 kg
Maschine für Werkstücklängen 1500 mm	ca. 3'020 kg
Maschine mit Planschleifapparat ausgerüstet, Mehrgewicht	ca. 130 kg

1.4 EINSTELLMOEGLICHKEITEN FUER SCHLEIFTISCH UND SCHLEIFSPINDELSTOCK

Schleiftisch

- Tischgeschwindigkeit, nicht einstellbar
- Schnellgang 10 m/min
- Tischgeschwindigkeit, stufenlos einstellbar
- Schleifgeschwindigkeit 0 - 6 m/min
- Abrichtgeschwindigkeit 0 - 4 m/min
- Haltezeit links 0 - 5 s
- Ausfeuern (mit Zeitrelais) nur für Modelle A und AP 0 - X s
(je nach Werkstück)

Schleifspindelstock

- Längsverstellung auf dem Schleiftisch 350 mm
- Querverstellung auf dem Schleiftisch
- Verstellung mittels Handrad 66 mm
- Verstellung nach Lösen der Befestigungsbriden ohne Betätigung des Handrades 110 mm
- Verstellung in Bezug auf die Werkstückspindelachse: 89 mm
- Richtung Zustellung 87 mm
- Richtung Abheben
- Arbeitsweg (Zustellung mittels Zustellkurve)
- maximale Schruppzustellung/Ø 0,85 mm
- Schlichtzustellung/Ø (unverstellbar) 0,05 mm
- Arbeitsvorschub (Zustellbetrag pro Oszillation des Schleiftisches)
- Schruppen und Schlichten 0 - 0,02 mm (unabhängig voneinander einstellbar)
- Abheben der Schleifscheibe (einstellbar)
- bei Teilstrich "5" des Zustellhandrades : max. 0,8 mm/ Radius
- Modell 5 A max. 0,6 mm/ Radius
- Modell 5 S max. 2,3 mm/ Radius
- bei Teilstrich "0" (Ende der Zustellung) max. 4,3 mm/ Radius
- Modell 5 S max. 4,3 mm/ Radius
- Abheben von Hand durch Hebelbetätigung 0,1 mm/Radius

1	Blatt 7/8	EINSTELLMOEGLICHKEITEN	5
---	-----------	------------------------	---

1.5

BESCHREIBUNG DER VERSCHIEDENEN MODELLE

Modell 5 S

Halbautomatische Maschine. Alle Operationen werden von Hand vorgewählt, folgende von Hand ausgeführt: Ausgleich der Schleifscheiben-Abnützung und Zurückstellen auf Null (in die Ausgangsposition).

Anwendung: Für verschiedenartige Teile in kleinen und mittleren Serien, oder für Einzelteile.

Messprinzip: Indirekte Messung durch den Abzieh-diamanten.

Modell 5 A

Kombinierte voll- und halbautomatische Maschine. Im automatischen Zyklus können ein oder zwei Ab-richt-Vorgänge pro Zyklus ausgeführt werden.

Anwendung: Für das Schleifen von kleinen, mittleren und grossen Serien, mit durchgehenden oder Sackloch-Bohrungen.

Messprinzip: Indirekte Messung durch den Abzieh-diamanten.

Modell 5 AP

Kombinierte voll- und halbautomatische Maschine. Im automatischen Zyklus kann mit der indirekten Messmethode oder mit der Kaliberzapfen-Messvorrichtung gearbeitet werden.

Anwendung: Wie Modell 5 A. Die Kaliberzapfen-Messvorrichtung ist nur bei zylindrischen, durchgehenden Bohrungen anwendbar.

Messprinzip: Für Sackloch-Bohrungen indirekte Messung durch den Abziehdiamanten.

Für durchgehende Bohrungen indirekte Messung durch den Abziehdiamanten oder Kaliberzapfen-Messvorrichtung.

1

Blatt 8/8

VERSCHIEDENE MODELLE

5

2. MASCHINENAUFBAU

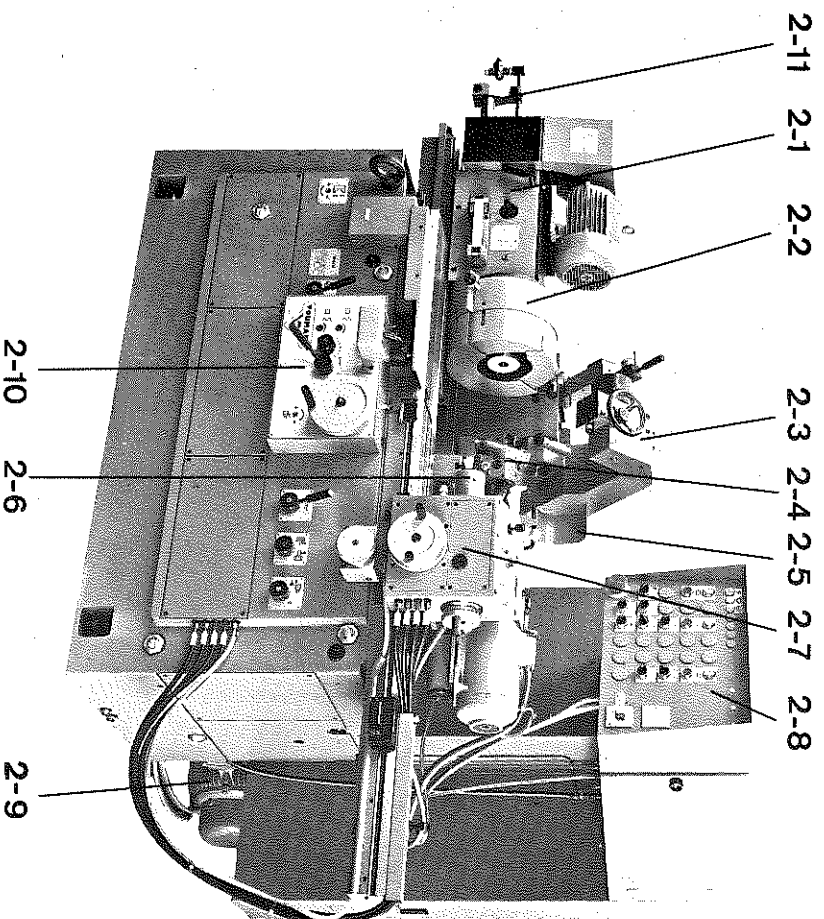


Fig. 2

- 2-1 Werkstückspindelstock
- 2-2 Spritzwasser-Schutzhaube
- 2-3 Planschleifapparat (nur auf Bestellung)
- 2-4 Diamanthalter
- 2-5 Schleifscheiben-Schutzhaube
- 2-6 Schleifspindel
- 2-7 Schleifspindelstock
- 2-8 Elektrischer Schaltschrank mit Steuer tafel
- 2-9 Frequenzumformergruppe
- 2-10 Hydraulische Steuerelemente
- 2-11 Kaliberzapfen-Messvorrichtung (nur bei Maschine Modell 5 AP)