



Präzisions-Rundschleifmaschine



RUND
SCHLEIF
MASCHINE

Präzisions-Rundschleifmaschine

RS 1500 CM



STEUERUNG

Die Steuerung basiert auf der bewährten SINUMERIK 840 D Solution Line. Die eigens entwickelte Bedienoberfläche erlaubt die Eingabe aller Geometrie- und Prozessdaten im Dialogverfahren. Geometrische Daten lassen sich als Absolutmaße oder im Teach-In-Verfahren eingeben.

Für Einzelteile oder Anpassarbeiten lassen sich alle Maschinenachsen komfortabel mittels eines elektrischen Handrades bedienen.

Karteikasten

Die Daten beliebig vieler Werkstücke, von bis zu 100 Schleifscheiben und 40 Abrichtern werden einfach und übersichtlich in virtuellen Karteikästen verwaltet.



Karteikasten Abrichter

Art. Nr.	Angebot	Name	Typ	Radius	Reichweite
A2	03	24. 3. 18	FLIESS VON RECHTS	01	0,001

Karteikasten Schleifscheiben

Art. Nr.	Angebot	Name	Spezifikation	Querschnitt	Stärke	Typ
01	17	3. 17	TESTSTREIFEN	300,000	340,000	A
02	17	3. 17	HAARSTRICH	400,000	350,000	A
03	17	3. 17	COARSE	300,000	360,000	A
04	17	3. 17	TRUSS	300,000	350,000	C
05	17	3. 17	HAARSTRICH	300,000	360,000	A
06	17	3. 17	TESTSTREIFEN 230	400,000	350,000	A
18	17	3. 17	HAARSTRICH	300,000	350,000	F
08	17	3. 17	HAARSTRICH	300,000	360,000	A
10	17	3. 17	COARSE	300,000	360,000	C
11	17	3. 17	COARSE	300,000	360,000	A
12	17	3. 17	COARSE	300,000	360,000	A

Karteikasten Werkstücke

Art. Nr.	Angebot	Name	M.	Material
003	23	11/17/8	003	003
004	17	3. 17	0-SCHNAPP 1012	000-01
007	17	3. 17	WV PRELLE 2210	
008	17	3. 17	WV SWELLE 2240	

Schleifzyklen

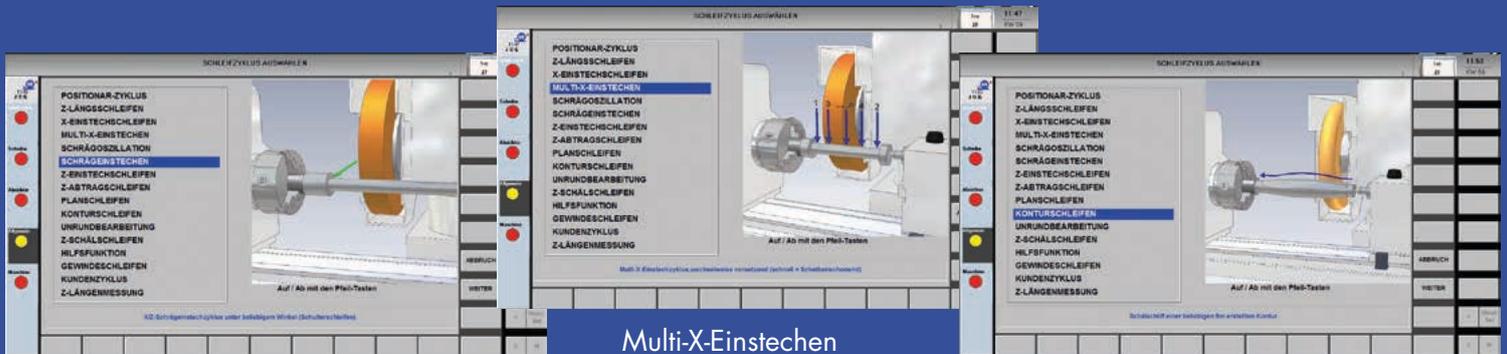
Es steht eine Vielzahl an Schleifzyklen zur Verfügung. Zur Bearbeitung eines Werkstückes lassen sich bis zu 26 Zyklen miteinander verknüpfen.



Z-Einsteichschleifen

X-Einsteichschleifen

Z-Längsschleifen



Multi-X-Einsteichen

Schrägeinstechen

Konturschleifen



Positionarzyklus

Schrägoszillation

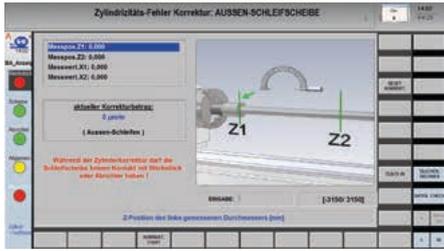
Unrundbearbeitung



Z-Schältschleifen

Planschleifen

Hilfsfunktion



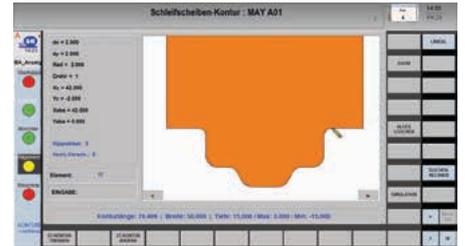
Zylindrizitäts-Fehler-Korrektur

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. Abrichtspindeln 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 damit ebenfalls möglich.

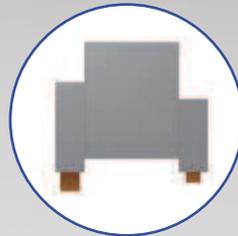


B-Achse und Schleifspindel-Anordnungen

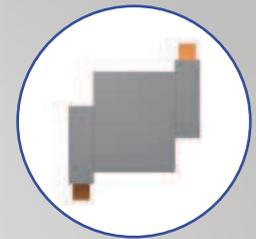
Das Schwenken der B-Achse erfolgt stufenlos – schnell und wiederholgenau. Eine Vielzahl an Schleifspindel-Anordnungen ist verfügbar.

Außen-Schleifscheibe links,
Plan-Schleifscheibe rechts

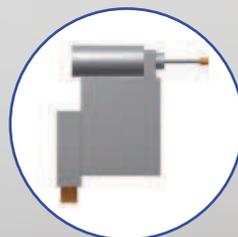
Außen-Schleifscheibe links



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

DAS BAUKASTENSYSTEM

Sie wählen Ihre Grundmaschine:

- Spitzenweite
- Spitzenhöhe
- Werkstückgewicht

Sie wählen Ihre individuellen Optionen:

- Schwenkbare B-Achse
- Anzahl und Anordnung der Schleifspindeln (Außen- und Innen-Schleifspindeln)
- Positionar (Z-Längenmesstaster)
- Anschliffkennung
- In-Prozess-Messsteuerung
- Gesteuerte C-Achse (Unrundschleifen)
- Hydrostatische Führung in der X-Achse (Zustellachse)
- Diamant-Formrolle, Einrollgerät
- Servogesteuerter Reitstock mit Andruckkraftprogrammierung
- Netzwerkanbindung
- Datensicherung
- Fernwartung

Sie kombinieren Ihre Maschine mit geeigneten Aggregaten:

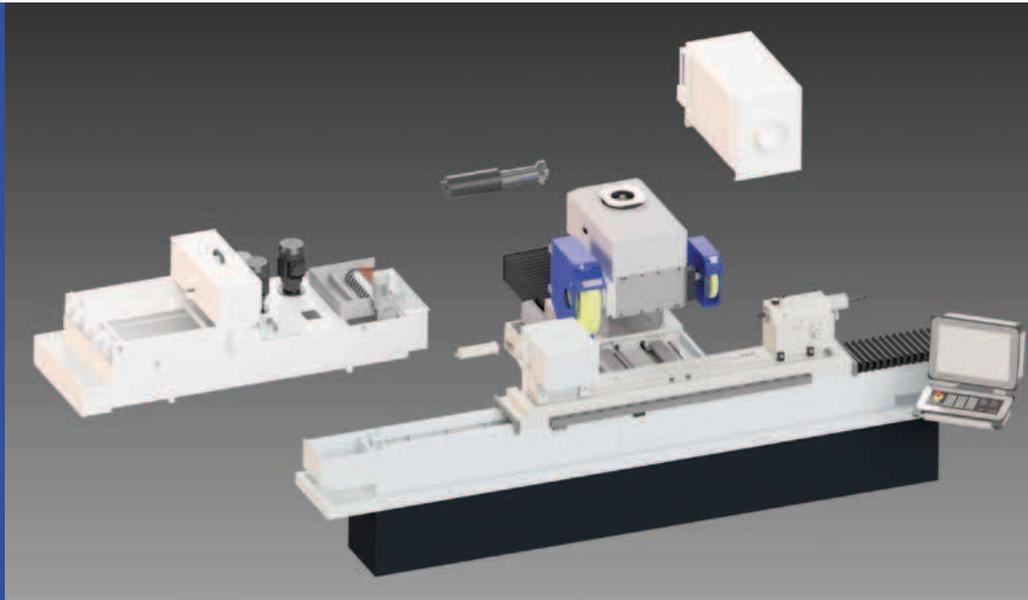
- Universal-Papierband-Filter
- Luftreinigungs-Kompaktgerät

...

Achtung: Optionen und Aggregate erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

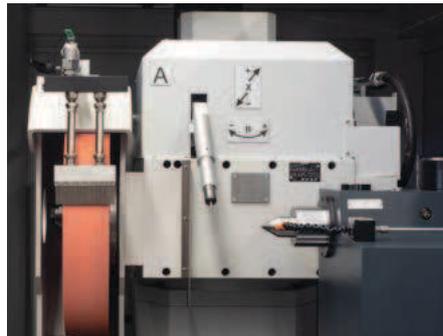
Einige Kombinationen können sich gegenseitig ausschließen!

Wir stellen Ihre Maschine nach Ihren Wünschen zusammen!



Längenmess-Taster

Mit dem Längenmess-Taster kann die Position des Werkstückes in der Maschine bestimmt werden.



Produktionsmaschine



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

Typ

		RS 1000 C	RS 600 CU	RS 1000 CU	RS 1500 CU	RS 2000 CU
Spitzenweite	mm	1.000	600	1.000	1.500	2.000
Spitzenhöhe (Option)	mm	140	180 (230)	180 (230)	180 (230)	180 (230)
Schleiflänge	mm	1.000	600	1.000	1.500	2.000
Werkstückgewicht zwischen Spitzen	kg	100	150	150	150	150
Werkstückgewicht fliegend	Nm	40	120	120	120	120

X-Achse – Zustellbewegung

Zustellgeschwindigkeit	mm/min	0,01 – 8.000	0,01 – 8.000	0,01 – 8.000	0,01 – 8.000	0,01 – 8.000
Lineares Messsystem, interne Auflösung	mm	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001

Z-Achse – Tischbewegung

Tischgeschwindigkeit	mm/min	0,01 – 12.000	0,01 – 12.000	0,01 – 12.000	0,01 – 12.000	0,01 – 10.000
----------------------	--------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------

C-Achse – Werkstückspindelstock

Drehzahl	min ⁻¹	0 – 600	0 – 600	0 – 600	0 – 600	0 – 600
Antriebsleistung	kW	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Aufnahmekegel		MK 4 / KK 5	MK 5 / KK 5			

Schleifspindeln

Leistung Schleifspindelmotor	kW	5,5	11	11	11	11
Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit	m/s	35 (63)	35 (63)	35 (63)	35 (63)	35 (63)
Schleifscheibe, Standard	mm	400 x 50 x 127	500 x 80 x 203,2			
Planschleifscheibe rechts (Option)	mm	250 x 30 x 127	300 x 40 x 127	300 x 40 x 127	300 x 40 x 127	300 x 40 x 127
Innenschleifspindel (Option)		auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage

Reitstock

Aufnahmekegel		MK 4	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4
Werkstück-Spannung		Feder manueller Rückzug	Feder manueller Rückzug (hydraulischer Rückzug)			

() Option

Technische Änderungen vorbehalten.

Typ		RS 1000 CM	bis	RS 4000 CM	RS 2000 CP	bis	RS 6000 CP	RS 2000 CPA	bis	RS 6000 CPA
Spitzenweite	mm	1.000		4.000	2.000		6.000	2.000		6.000
Spitzenhöhe (Option)	mm	300		300	400		400	400 (500)		400 (500)
Schleiflänge	mm	1.000		4.000	2.000		6.000	2.000		6.000
Werkstückgewicht zwischen Spitzen	kg	800		800	2.000		2.000	4.000		4.000
Werkstückgewicht fliegend	Nm	200		200	600		600	1.600		1.600

X-Achse – Zustellbewegung

Zustellgeschwindigkeit	mm/min	0,01 – 8.000		0,01 – 8.000	0,01 – 8.000		0,01 – 8.000	0,01 – 8.000		0,01 – 8.000
Lineares Messsystem, interne Auflösung	mm	0,0001		0,0001	0,0001		0,0001	0,0001		0,0001

Z-Achse – Tischbewegung

Tischgeschwindigkeit	mm/min	0,01 – 8.000		0,01 – 6.000	0,01 – 8.000		0,01 – 6.000	0,01 – 8.000		0,01 – 6.000
----------------------	--------	--------------	--	--------------	--------------	--	--------------	--------------	--	--------------

C-Achse – Werkstückspindelstock

Drehzahl	min ⁻¹	0 – 300		0 – 300	0 – 200		0 – 200	0 – 200		0 – 200
Antriebsleistung	kW	5,0		5,0	8,2		8,2	8,2		8,2
Aufnahmekegel		MK 5 / KK 6		MK 5 / KK 6	MK 6 / KK 8		MK 6 / KK 8	ME 80 / KK 11		ME 80 / KK 11

Schleifspindeln

Leistung Schleifspindelmotor	kW	15		15	18		18	23		23
Schleifscheibenumfangsgeschwindigkeit	m/s	35 (63)		35 (63)	35 (63)		35 (63)	35 (63)		35 (63)
Schleifscheibe, Standard	mm	600 x 80 x 203,2		600 x 80 x 203,2	750 x 80 x 304		750 x 80 x 304	750 x 80 x 304		750 x 80 x 304
Planschleifscheibe rechts (Option)	mm	300 x 40 x 127		300 x 40 x 127	400 x 40 x 127		400 x 40 x 127	400 x 40 x 127		400 x 40 x 127
Innenschleifspindel (Option)		auf Anfrage		auf Anfrage	auf Anfrage		auf Anfrage	auf Anfrage		auf Anfrage

Reitstock

Aufnahmekegel		MK 5		MK 5	MK 6		MK 6	ME 80		ME 80
Werkstück-Spannung		Feder hydraulischer Rückzug		Feder hydraulischer Rückzug	Servomotor		Servomotor	Servomotor		Servomotor



www.gh-schleiftechnik.de



Geibel & Hotz GmbH

Postfach 11 61
D-35311 Homberg (Ohm)

Frankfurter Str. 102–104
D-35315 Homberg (Ohm)

Tel. +49 6633 181–0
Fax +49 6633 181–18

vertrieb@gh-schleiftechnik.de
www.gh-schleiftechnik.de

Das sind wir

Am Standort der Firma Geibel & Hotz GmbH im hessischen Homberg (Ohm) werden seit 1956 Präzisions-Schleifmaschinen bzw. Zubehör für diese Maschinen hergestellt. Mehr als 10.000 hier produzierte Maschinen sind weltweit im Einsatz.

Alle von Geibel & Hotz gelieferten Maschinen werden in dem Werk in Homberg (Ohm) montiert, in Betrieb genommen und einer umfangreichen Qualitätsprüfung unterworfen.

Dank der zentralen Lage ist jeder Ort in Deutschland binnen 8 Stunden mit dem Auto erreichbar. Der Service wird damit vom heimischen Standort aus für den Kunden optimal gestaltet.