



# Präzisions-Rundschleifmaschine CL



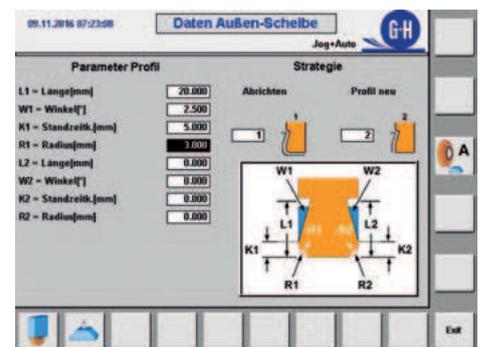
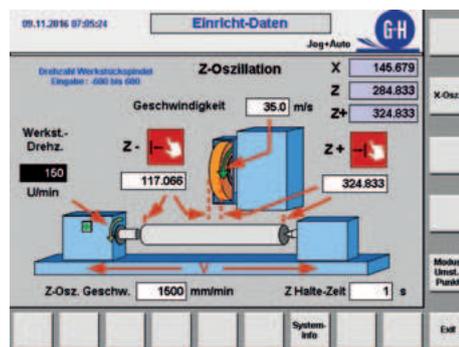
RUND  
SCHLEIF  
MASCHINE

# GRUNDAUSSTATTUNG

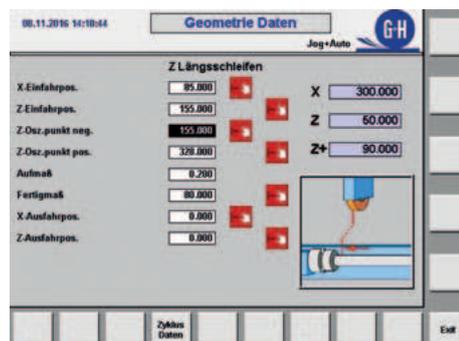


- Vollraumkapselung
- Schleifscheibe
- Schleifscheibenaufnahme
- Nivellierelemente
- Kühlschmierstoffreservoir
- Reinigungs-Set
- zwei Zentrierspitzen mit Hartmetalleinsatz
- Automatisches Abrichten
- Drehzahlregelung der Schleifspindel

## Übersichtliches Einrichten der Maschine

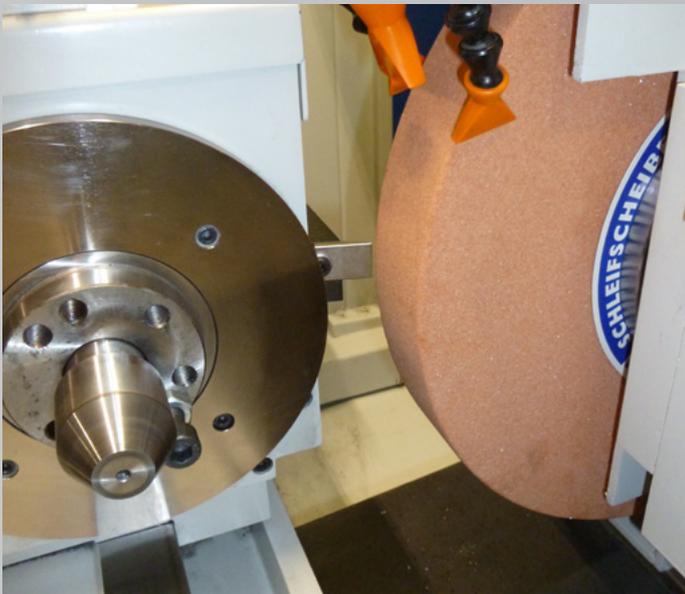


## Übersichtliches Programmieren von Schleifzyklen



# CL – DIE STEUERUNG ZUM RUNDSCHEIFEN

- Übersichtliche Anordnung der Bedienelemente
- Numerische Eingabe von Zahlenwerten
- Elektrisches Handrad
- Übernehmen von Maschinenpositionen mit Teach-Tasten
- Längsschleifen mit Zustellung an den Wendepunkten
- Einstechschleifen in X-Richtung mit Kurzhub-Oszillation
- Einstechschleifen in Z-Richtung mit Kurzhub-Oszillation
- Schräg-Einstechschleifen
- Virtuelle Karteikästen für Werkstücke, Schleifscheiben und Abrichter



## Abrichten mit Kompensation

Das automatische Abrichten der Schleifscheibe vom Werkstückspindelstock ermöglicht höchste Präzision. Die jeweiligen Abrichtbeträge werden kompensiert. In Verbindung mit der stufenlosen Drehzahlregelung bleibt die Schnittgeschwindigkeit konstant. Bei Bedarf kann während des laufenden Schleifprozesses ein Abrichtzyklus manuell gestartet werden.

## Führungsbahnen

Alle Linearführungen sind als V-Flach-Gleitbahnen ausgeführt. Das jeweils bewegliche Element ist mit der Gleitbahnbeschichtung TURCITE-B® versehen. Diese Beschichtung gewährleistet eine gute Dämpfung zur Erzielung höchster Oberflächengüten. Die Gussseite ist geschliffen und geschabt. Das vollautomatische Umlaufschmiersystem versorgt sämtliche Führungsbahnen und Kugellagerrollspindeln der Achsen mit Schmieröl.

## TECHNISCHE DATEN

### Typ

RS 1000 C CL

Spitzenweite	mm	1.000
Schleiflänge	mm	1.000
Spitzenhöhe	mm	140
Werkstückgewicht zwischen Spitzen	kg	100
Werkstückgewicht fliegend	kg	20
Belastung beim Fliegend-Schleifen	Nm	40

### X-Achse – Zustellbewegung

Zustellgeschwindigkeit	mm/min	0,01 – 5.000
Lineares Messsystem, interne Auflösung	mm	0,0005

### Z-Achse – Tischbewegung

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

### C-Achse – Werkstückspindelstock

Drehzahl	min <sup>-1</sup>	0 – 600
Antriebsleistung	kW	2,0
Aufnahmekegel		MK 4 / KK 5

### Schleifspindeln

Leistung Schleifspindelmotor mit Wasserkühlung	kW	5,5
Schleifscheiben-Umfangsgeschwindigkeit	m/s	max. 35 (50 optional)
Drehzahlregelung der Schleifspindel	min <sup>-1</sup>	500 – 2.300 (– 3.000 optional)
Schleifscheibe, Standard	mm	400 x 50 x 127

### Reitstock

Aufnahmekegel		MK 4
Werkstück-Spannung		manuell

Technische Änderungen vorbehalten.



### Das sind wir

Am Standort der Firma Geibel & Hotz GmbH im hessischen Homberg (Ohm) werden seit 1956 Präzisions-Schleifmaschinen bzw. Zubehör für solche 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.

### Geibel & Hotz GmbH

Postfach 1161  
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