

2.0 Technische Daten der Maschine

1	SCHLEIF- BEREICH	Groesster Schleifdurchmesser	mm	175
2		Kleinsten Schleifdurchmesser	mm	2
3		Groesste Schleiflaenge beim Einstechschleifen	mm	240
4	SCHLEIF- SCHEIBEN DATEN	Max. Durchmesser	mm	610
5		Min. Durchmesser	mm	440
6		Breite	mm	65 - 105
7		Durch.verschl.Scheibe beim Wechs.Motorriemenssch.	mm	510
8		Spindel -Drehzahl neue Schleifscheibe	U.p.M.	1565
9		Spindel -Drehzahl verschliessene Schleifscheibe	U.p.M.	-
10		Umfangsgeschwindigkeit	m/s	50
11		Diamantwerkzeug	Winter FAS 90 W	
12	REGEL- SCHEIBEN DATEN	Max. Durchmesser	mm	355
13		Min. Durchmesser	mm	250
14		Breite	mm	15 - 35
15		Neigung	grad	-6 +4
16		Spindel -Drehzahl beim Schleifen	U.p.M.	0 - 140
17		Spindel -Drehzahl beim Abrichten	U.p.M.	200
18		Diamantwerkzeug	Urma SW 102	
19	ANTRIEBS- ELEMENTE	Durchmesser Riemenscheibe Schleifspindel	mm	225
20		Durchm. Antriebsriemenssch. neue Schleifscheiben	mm	204
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				



RETTIFICATRICI

GHIRINGHELLI

S.p.A.

Technische Date

30	MASSE UND GEWICHTE	Breite	mm	6000
31		Laenge	mm	5450
32		Maschinenhoehe	mm	-
33		Maschinengewicht	kg	8000
34				
35	DATEN	Leistung	kW	60
36		Spannung / Frequenz	V/Hz	400 / 50
37		Hydraulik-Kreis	MPa	2 - 3
38		Pneumatik-Kreis	MPa	0.5
39		Kuehlmittel-Kreis	MPa	1.5 - 2
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46		CNC-Steuerung Typ	SIEMENS 840D	
47				
48				
49				
50				
51	GEBER	Drehgeber diametralschlittenachse Schleifscheiben-Abrichten (X2)	6FX2001-3CB02	
52		Achsenkontrollen-Messgeber fuer Schleifscheiben-Axialvorrichtung	6FX2001-3CB02	
53		Glasmas-Stab Schleifscheiben-Abrichten (X Achse)	LF481C	
54		Glasmas-Stab Schleifscheiben-Abrichten (Y Achse)	LF481C	
55		Glasmas-Stab Regelscheiben-Abrichten (X1 Achse)	LF481C	
56		Glasmas-Stab Regelscheiben-Abrichten (Y1 Achse)	LF481C	
57		Glasmas-Stab Unterschlitten	LF481C	
58		Glasmas-Stab Oberschlitten	LF481C	
59				

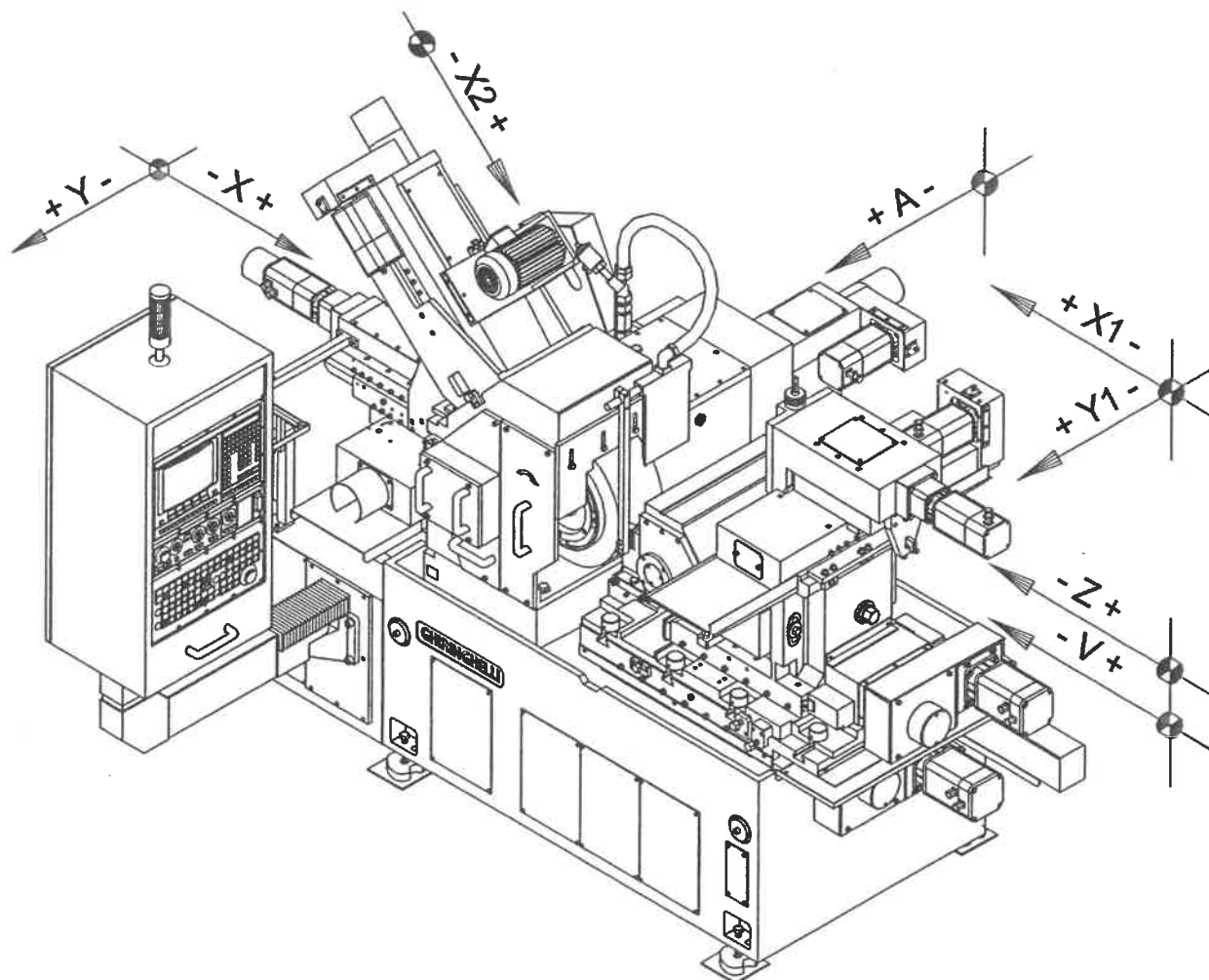
4.0 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

4.1 ZIEL

Die spitzenlose Schleifmaschine ermöglicht zylindrische, konische, abgesetzte Teile bei hohem Ausstoss zu bearbeiten. Die Einstellzeiten der traditionellen Schleifmaschinen entfallen:

- Spannen und Zentrieren der zu schleifenden Teile.
- Anbringen von Mitnehmern.
- Messen bei stillstehender Maschine.

Die Schleifmaschine ist sehr vielfach, bestens geeignet fuer eine grosse Serienfertigung, mit reduzierten Zykluszeiten und einfacher Bedienung.



An CNC-gesteuerte Schleifmaschinen sind die Arbeitsoperationen und die Bewegungswerte der beweglichen Elemente vom CNC-gesteuerten Programm definiert.

Die CNC-gesteuerten beweglichen Elemente sind "ACHSEN" genannt.

Jeder Achse ist ein Buchstabe und Verfahrriichtung zugeordnet.

Beschreibung der Achsen:

X	Zustellachse fuer das Abrichten der Schleifscheibe.
Y	Querachse fuer das Abrichten der Schleifscheibe.
X2	Zustellachse fuer das Abrichten der Schleifscheibe.
V	Arbeits-Unterschlitten.
Z	Arbeits-Oberschlitten.
X1	Zustellachse fuer das Abrichten der Regelscheibe.
Y1	Querachse fuer das Abrichten der Regelscheibe.
A	Zustellachse fuer das Laengsbewegung.

Achs-Nullpunkte und Verfahrriichtung gem. Abbildung.