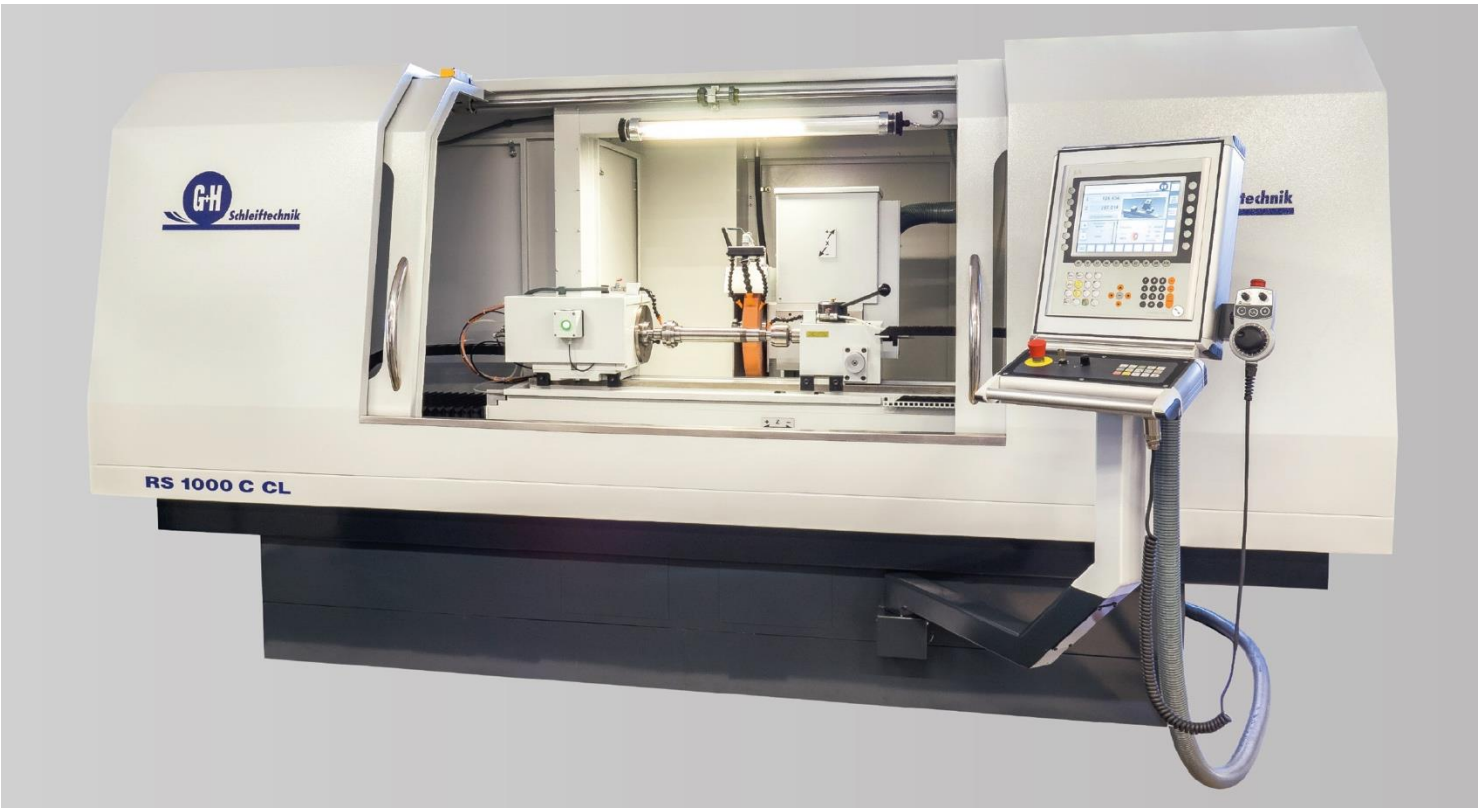
Přesné hrotové brusky CL

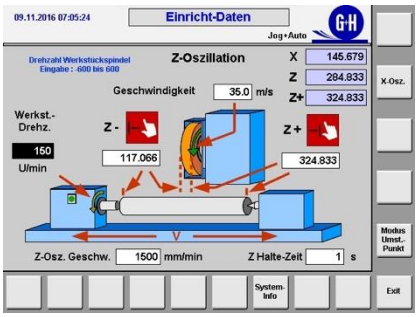
PŘESNÉ
HROTOVÉ
BRUSKY

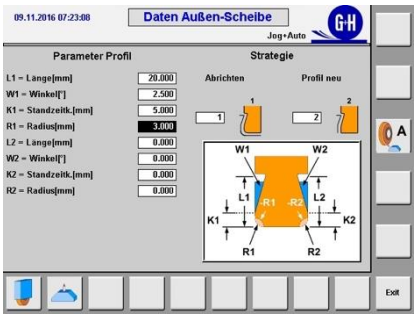
ZÁKLADNÍ VYBAVENÍ



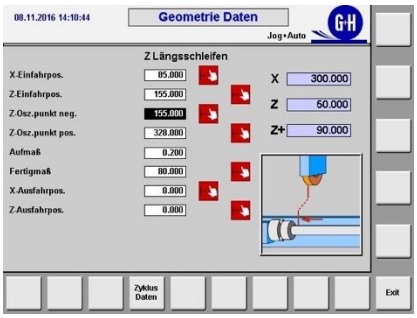
- Uzavřený pracovní prostor
- Brusný kotouč
- Příruba brusného kotouče
- Nivelační prvky
- Nádrž pro chladicí kapalinu
- Čistící sada
- Dva tvrdokovové středící hroty
- Automatické orovnání
- Regulace otáček brusného vřetene

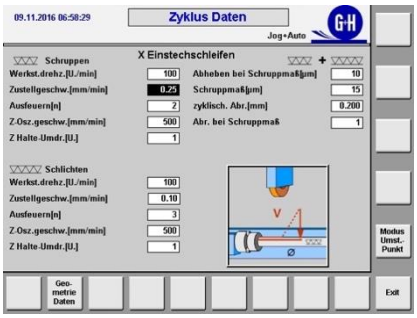
Přehledné nastavení stroje





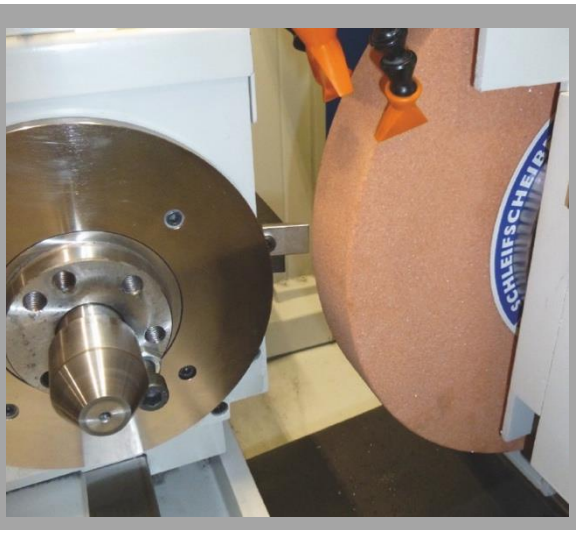
Snadné programování brusných cyklů





CL – OVLÁDÁNÍ PRO VÁLCOVÉ BROUŠENÍ

- Přehledné uspořádání ovládacích prvků
- Numerické zadávání číselných hodnot
- Elektronické ruční kolečko
- Převzetí pozic pomocí tlačítek Teach-IN
- Podélné broušení s přísuvem v bodě zvratu
  Zápichové broušení v ose X s oscilací krátkého zdvihu
  Zápichové broušení v ose Z s oscilací krátkého zdvihu
  Úhlové zápichové broušení
- Virtuální kartotéky pro obrobky,
  brusné kotouče a orovnávače



Orovnání s kompenzací

Automatické orovnání brusného kotouče z vřeteníku obrobku umožňuje maximální přesnost. Příslušné množství orovnání je kompenzováno. V kombinaci s plynulou změnou otáček brusného vřetena zůstává řezná rychlost konstantní. V případě potřeby lze orovnávací cyklus spustit ručně během procesu broušení.

Vodící dráhy

Všechna vedení jsou navržena, jako ploché kluzné vedení typu V. Pohyblivé části jsou potaženy TURCITE-B®. Tento povlak zajišťuje vysoké tlumení vibrací pro dosažení nejvyšší kvality povrchu. Povlak je vybroušen a zaškrábán. Plně automatický mazací systém zajišťuje mazání os vodících drah mazacím olejem.

TECHNICKÁ DATA

Typ		RS 1000 C CL
Mezi hroty	mm	1.000
Délka broušení	mm	1.000
Výška hrotů	mm	140
Hmotnost obrobku mezi hroty	kg	100
Hmotnost obrobku pro upnutí letmo	kg	20
Osa X – Přísuv		
Rychlost posuvu	mm / min	0,01 – 5.000
Lineární měřící systém, rozlišení	mm	0,0005
Osa Z – Pohyb stolu		
Rychlost stolu	mm / min	0,01 – 10.000
Osa C – Pracovní vřeteník		
Otáčky vřetene	min^{-1}	0 – 600
Výkon	kW	2,0
Kužel		MK 4 / KK 5
Brusné vřeteno		
Výkon brusného vřetene s kapalinovým chlazením	kW	5,5
Obvodová rychlost brusného kotouče	m / s	max. 35 (50 volitelně)
Nastavení otáček brusného vřetene	min^{-1}	500 – 2.300 (– 3.000 volitelně)
Brusný kotouč, standard	mm	400 x 50 x 127
Koník		
Kužel		MK 4
Upnutí obrobku		manuální

Kdo jsme

V závodě Geibel & Hotz GmbH v Hombergu (Ohm) v Hesensku se od roku 1956 vyrábějí přesné brusky a příslušenství pro tyto stroje. Více než 10 000 zde vyrobených strojů se používá po celém světě.
Všechny stroje společnosti Geibel & Hotz jsou sestaveny ve výrobním závodě v Hombergu (Ohm), uvedeny do provozu a podrobeny rozsáhlé kontrole kvality. Díky své centrální poloze je každé místo v Německu dostupné autem do 8 hodin.
Servis je proto optimálně dostupný pro všechny zákazníky přímo z naší centrály.

Geibel & Hotz GmbH

Postfach 1161
D-35311 Homberg (Ohm)

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

Tel. +49 6633 1 81 –0
Fax +49 6633 1 81 –18

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