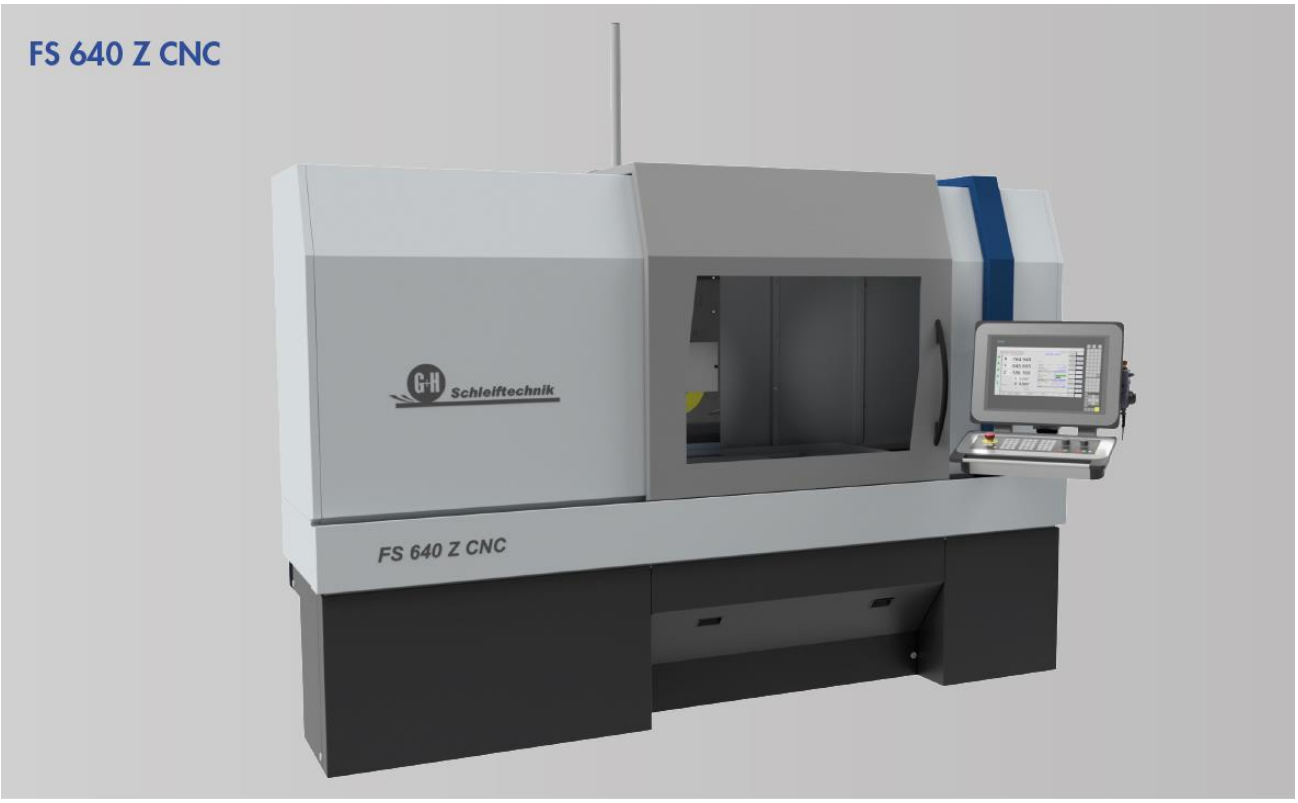
Přesné rovinné a profilové CNC brusky

PŘESNÉ
ROVINNÉ
BRUSKY

Přesné rovinné a profilové brusky



CNC-Řízení

Pro rychlé nastavení stroje jsou data obrobků, brusných kotoučů a orovnávačů a profilových kontur uložena ve virtuálních kartotékách.

Zadávání všech údajů je založeno na dialogu.

Všechna geometrická data lze zadat jako absolutní hodnoty nebo pomocí procesu Teach-In.

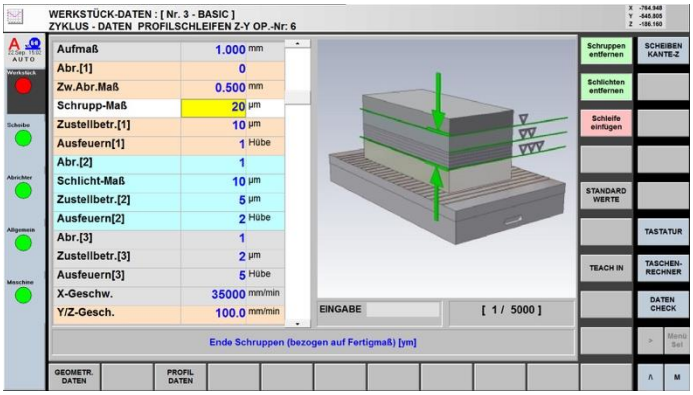
Pro kusovou výrobu nebo seřízení lze všechny osy ovládat elektrickým ručním kolem.

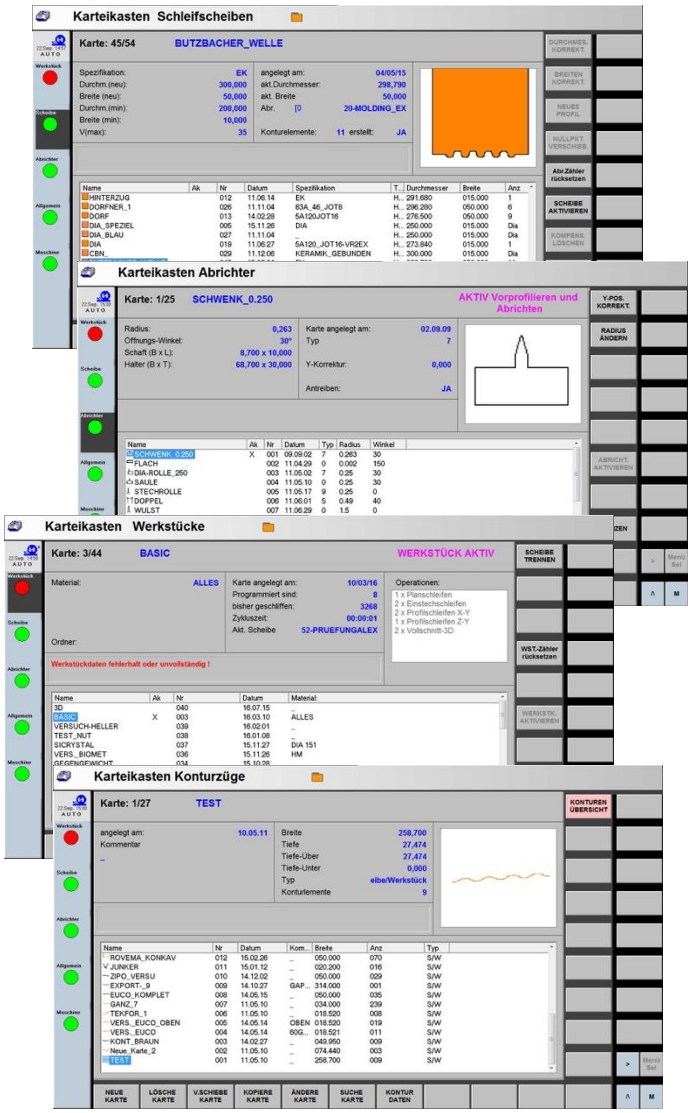
K dispozici jsou různé procesy broušení, které patří k základní výbavě stroje.

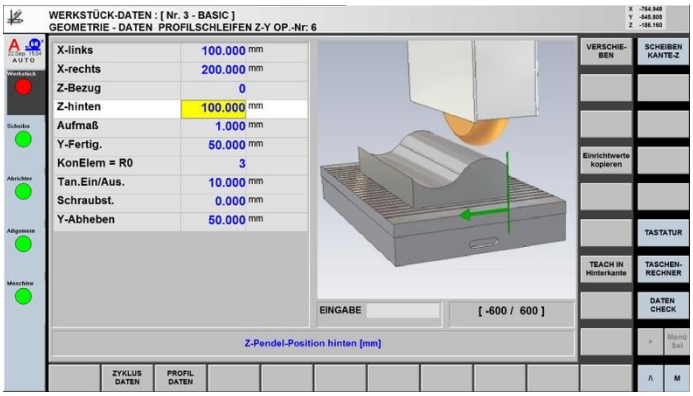
Propojení několika brusných cyklů umožňuje operátorovi plně automaticky zpracovat obrobky s různými způsoby broušení.

Přesné rovinné a profilové brusky s CNC řízením pro nejvyšší požadavky a flexibilitu

- Zadávání parametrů na základě dialogu
- Převzetí polohy os pomocí procesu Teach-IN
- Virtuální kartotéky pro data obrobků, brusných kotoučů a orovnávačů usnadní rychlé přenastavení stroje
- Pohodné vytváření kontur pro brusné kotouče a obrobky
- Volitelně další osy
- Volitelně další vřetena
- Možnost síťového připojení a vzdálené správy



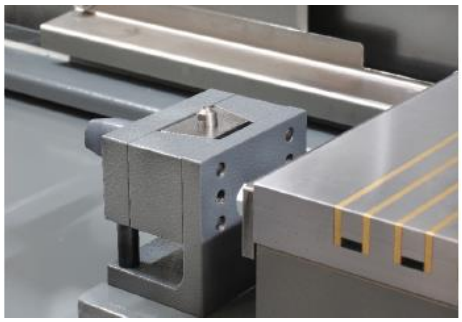


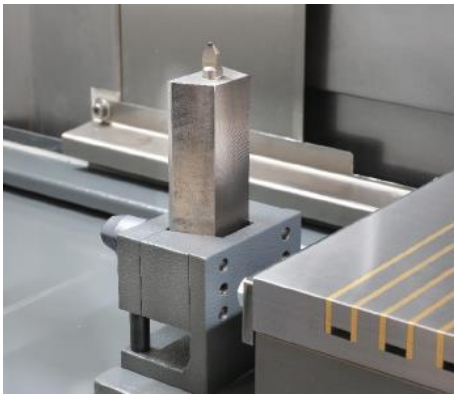


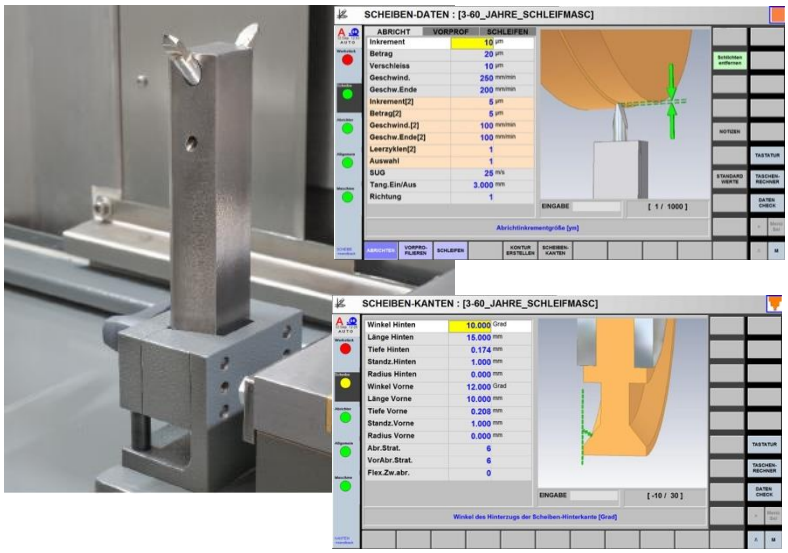
TECHNOLOGIE OROVNÁNÍ

Automatické orovnání ze stolu umožňuje nejvyšší přesnost. Příslušné množství orovnání je kompenzováno. Podříznutí brusného kotouče pro čelní, zápichové broušení, nebo broušení s akustickým senzorem je dosaženo dvojitým orovnávačem.

Profily lze snadno připravit pomocí standardní datové knihovny nebo konturových linek.



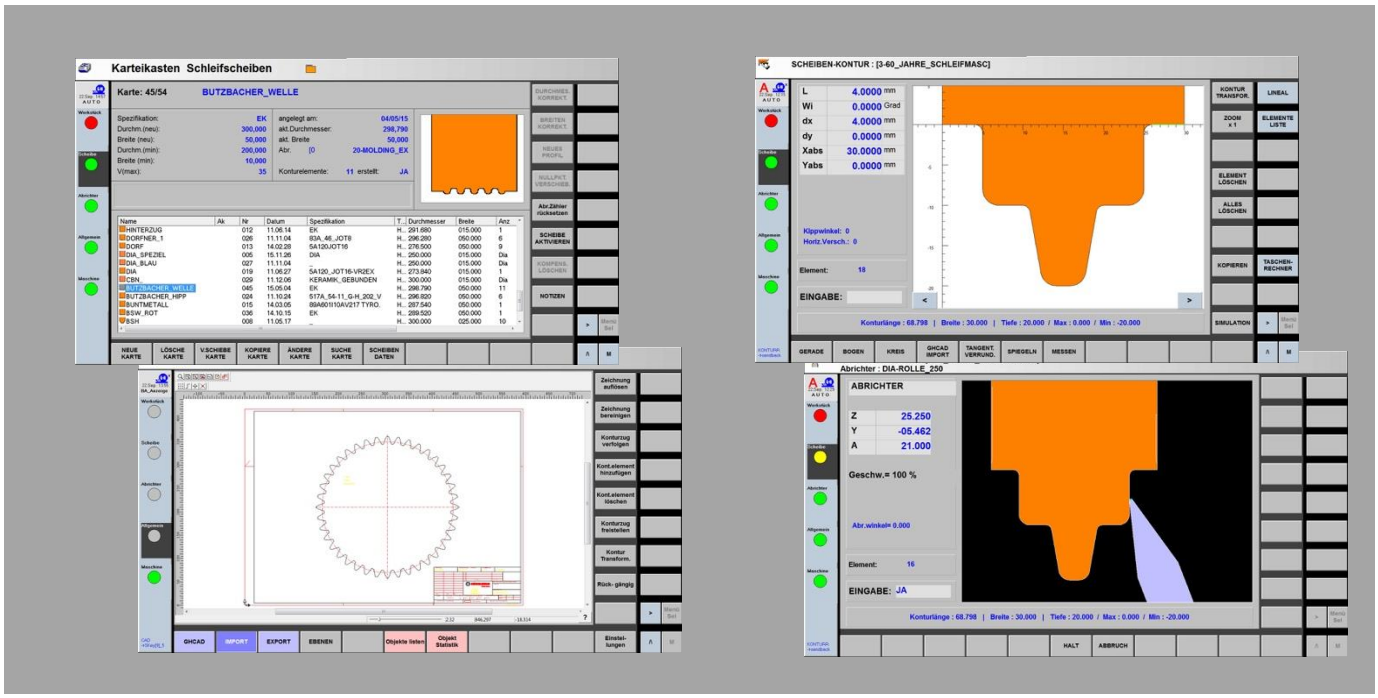




Pomocí grafické podpory procesu nastavení profilu a integrovaného programu CAD lze pohodlně a rychle vytvořit prakticky jakýkoli profil brusného kotouče.

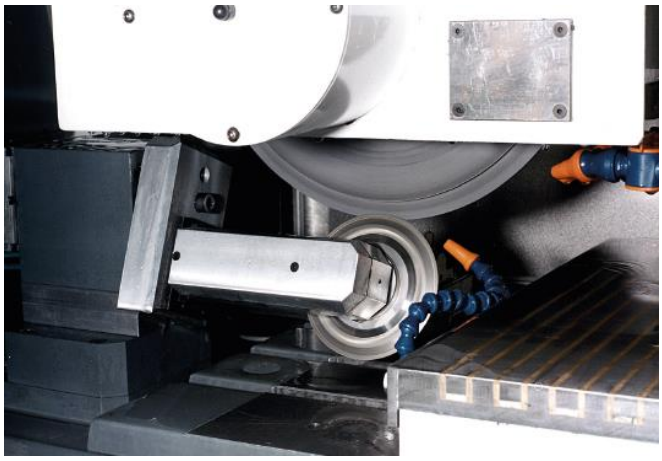
Je možný přenos stávajících CAD dat (rozhraní CAD / CAM).

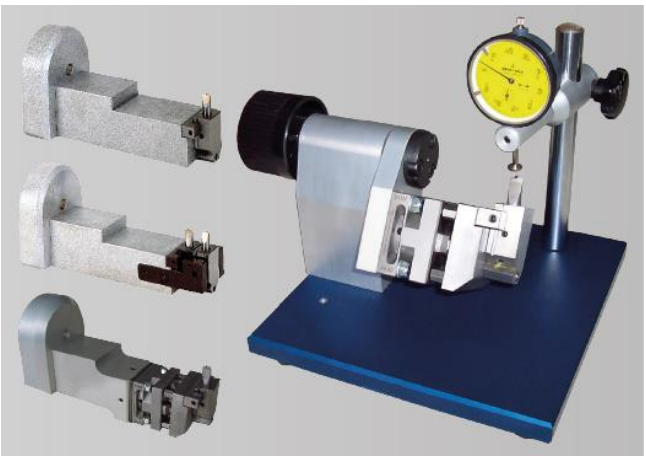
Simulace umožňuje kontrolu procesu orovnání a optimalizaci času předběžného orovnání kvůli kolizi.



Sklopný orovnávač se používá k profilování brusných kotoučů se strmými obrysy. Kromě konvenčního tvarového diamantu je zařízení pro nejvyšší přesnost vybaveno dvojitým diamantem. Při sériové výrobě životnost nástroje prodlužuje poháněný diamantový kotouč. Maximální flexibilitu a přesnost v kombinaci s velmi krátkou dobou nastavení umožňuje systém rychlé výměny diamantu s přesností (DPS).

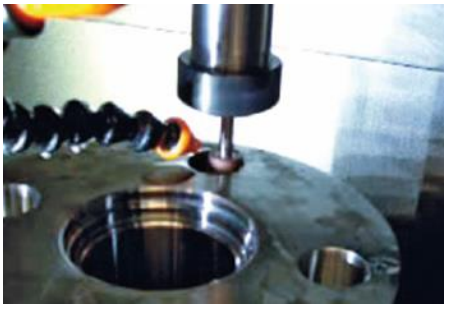
Na přání lze do stroje integrovat další orovnávací zařízení.





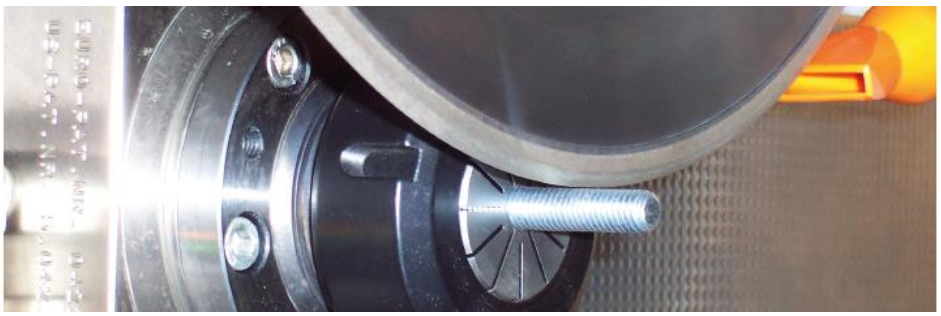
Vertikální brusné vřeteno

Vertikální brusné vřeteno umožňuje vnitřní a souřadnicové broušení.
S takovým brusným vřetenem je také možné brousit T-drážky nebo rybinová vedení.



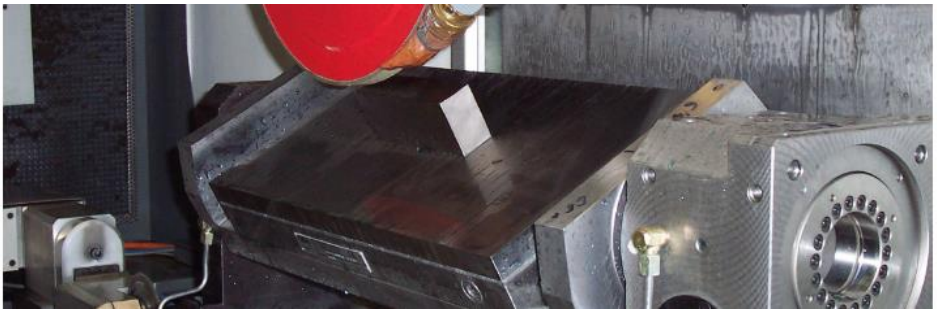
Rotační nebo sklopné osy

Díky integraci rotační osy ve formě dělicí hlavy nebo pracovního vřetena je možné realizovat operace s různými velikostmi, závity, kruhové nebo nekruhové práce.



Automatizace

Automatická manipulace obrobků je také možná. Rozhraní určuje dodavatel automatizace.



Typ brusky		FS 420 Z CNC	FS 640 Z CNC	FS 840 Z CNC	FS 850 GT CNC	FS 1050 GT CNC	FS 1250 GT CNC	FS 1550 GT CNC	FS 2050 GT CNC
Délka broušení	mm	400	600	800	800	1.000	1.200	1.500	2.000
Šířka broušení	mm	200	400	400	500	500	500	500	500
Výška broušení	mm	300	375	375	425	425	425	425	425
Výška broušení (volitelně)	mm	450	575	575	625	625	625	625	625
Nosnost stolu	kg	150	600	700	1.100	1.380	1.650	1.970	2.930
Osa X – podélný pohyb brusného stolu									
Podélný pohyb stolu	mm	10 – 420	10 – 650	10 – 850	50 – 850	50 – 1.050	50 – 1.250	50 – 1.550	50 – 2.050
Rychlost stolu	m/min	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35
Osa Y – vertikální pohyb									
Vzdálenost vřeteno stůl	mm	110 – 415	140 – 525	140 – 525	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 625
Vzdálenost vřeteno stůl (volitelně)	mm	110 – 565	140 – 725	140 – 725	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 825
Vertikální rychlost	mm/min	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
Osa Z – příčný pohyb									
Příčný pohyb (max.)	mm	200	400	400	500	500	500	500	500
Příčná rychlost	mm/min	50 – 4.000	50– 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
Osa C – Brusné vřeteno									
Výkon motoru brusného vřetene	kW	3,7	7	7	11	11	11	11	11
Výkon motoru brusného vřetene (volit)	kW	7	9	9	17	17	17	17	17
Rychlost otáček brusného vřetene	min^{-1}	1.000 – 4.240	1.000 – 3.180	1.000 – 3.180	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380
Brusný kotouč (standard)	mm	225x25x51	300x50x76,2	300x50x76,2	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127

Technické změny vyhrazeny.

Typ brusky		FS 1060 GT CNC	FS 1260 GT CNC	FS 1560 GT CNC	FS 2060 GT CNC	FS 1070 GT CNC	FS 1570 GT CNC	FS 2070 GT CNC	FS 15100 GT CNC	FS 20100 GT CNC
Délka broušení	mm	1.000	1.200	1.500	2.000	1.000	1.500	2.000	1.500	2.000
Šířka broušení	mm	600	600	600	600	700	700	700	1.000	1.000
Výška broušení	mm	425	425	425	425	600	600	600	750	750
Výška broušení (volitelně)	mm	625	625	625	625	800	800	800	950	950
Nosnost stolu	kg	1.560	1.850	2.380	3.110	1.560	2.380	3.110	2.380	3.110
Osa X – podélný pohyb brusného stolu										
Podélný pohyb stolu	mm	50 – 1.050	50 – 1.250	50 – 1.550	50 – 2.050	50 – 1.050	50 – 1.550	50 – 2.050	50 – 1.550	50 – 2.050
Rychlost stolu	m/min	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 30	0,001 – 30
Osa Y – vertikální pohyb										
Vzdálenost vřeteno stůl	mm	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 800	180 – 800	180 – 800	240 – 1.000	240 – 1.000
Vzdálenost vřeteno stůl (volitelně)	mm	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 1.000	180 – 1.000	180 – 1.000	240 – 1.200	240 – 1.200
Vertikální rychlost	mm/min	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
Osa Z – příčný pohyb										
Příčný pohyb (max.)	mm	600	600	600	600	700	700	700	1.000	1.000
Příčná rychlost	mm/min	50 – 4.000	50– 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
Osa C – Brusné vřeteno										
Výkon motoru brusného vřetene	kW	11	11	11	11	17	17	17	17	17
Výkon motoru brusného vřetene (volit)	kW	17	17	17	17	22	22	22	22	22
Rychlost otáček brusného vřetene	min^{-1}	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	600 – 1.900	600 – 1.900
Brusný kotouč (standard)	mm	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	500x100x203,2	500x100x203,2

Technické změny vyhrazeny.

Geibel & Hotz GmbH

P. O. Box 11 61
D-35311 Homberg (Ohm)
Frankfurter Str. 102–104
D-35315 Homberg (Ohm)
NĚMECKO

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

vertrieb@geibelundhotz.de
www.geibelundhotz.de

Zastoupení pro ČR a SR:

PILART stroje a.s.
Ericha Roučky 2499/ 11
678 01 Blansko
ČESKÁ REPUBLIKA

+420 739 510 561

info@ghtech.cz
www.ghtech.cz

Kdo jsme:

V našem sídle v Hombergu (Ohm) v Hesensku se od roku 1956 vyrábějí přesné brusky a jejich příslušenství. Nyní je v provozu více než 10 000 vyrobených strojů po celém světě.

Všechny stroje dodávané společností Geibel & Hotz jsou smontovány, uvedeny do provozu a podrobeny rozsáhlé kontrole kvality na našem sídle v Hombergu.

Díky centrálnímu umístění sídla naší společnosti se na každé místo v Německu dostane autem do 8 hodin Servisní zásahy lze pro naše zákazníky optimálně organizovat z našeho sídla