



### TECHNICKÉ ÚDAJE

#### PRACOVNÍ PROSTOR

Výška hrotů	180 mm
Broušený průměr	8 mm - 320 mm
S pevnou lunetou	15 mm - 150 mm
Broušená délka	1500 mm
Vnitřní průměr pro broušení s lunetou	35 mm - 100 mm
Vnitřní průměr pro broušení bez lunety	30 mm - 100 mm
Hloubka při vnitřním broušení	125 mm
Obrobek, hmotnost mezi hroty (max.)	150 kg
Dopravení brusných kotoučů (min.)	0.001 mm
Rozsah naklápění stolu (max.)	-2° / +9°
Obvodové rychlosti	45 m/s
Pracovní otáčky vřetena	50 Hz: 25-380 1/min

#### DRÁHA POJEZDU

Dráha pojezdu brusné hlavy	250 mm
----------------------------	--------

#### POSUV

Plynulý posuv stolu	0.03 m/min - 6 m/min
---------------------	----------------------

#### VŘETENÍK

Rozsah naklápění pracovního vřeteníku	90 °
Kužel pracovního vřetená	4 MK
Průměr pouzdra	200 mm
Pracovní otáčky vřetená	25 1/min - 500 1/min

#### VŘETENÍK BRUSKY

Počet otáček brusného vřetená	2140 1/min
Rozsah naklápění brusného vřeteníku	10°
Počet otáček vřetená pro vnitřní broušení	10000 1/min

#### KONÍK

Kužel koníku	4 MK
Zdvih pinoly koníku	30 mm

#### VÝKONY POHONŮ

Výkon motoru brusného vřetená	4 kW
Výkon motoru při vnitřním broušení	1.1 kW
Výkon motoru hlavního vřetená / čerpadlo chladicí kapaliny	1,5 / 0,13 kW

#### MÍRY A VÁHY

Rozměry brusných kotoučů	400 mm x 50 mm x 203 mm
Rozměry obtahovacího brousku při vnitřním broušení (max.)	50 mm x 40 mm x 16 mm
Rozměry obtahovacího brousku při vnitřním broušení (min.)	20 mm x 20 mm x 6 mm
Rozměry	5.1 m x 2.2 m x 1.8 m
Hmotnost	3700 kg



## SZCZEGÓŁY PRODUKTÓW

### Lože stroje

- Das schwere Maschinenbett ist für die Bearbeitung großer und schwerer Werkstücke mit höchster Präzision ausgelegt
- Der schwenkbare Arbeitstisch läuft auf präzisionsgeschliffenen, breiten und langen Prismenführungen mit hervorragender Schwingungsdämpfung
- Durch diese Konstruktion wird das Gesamtgewicht von Tisch und Werkstück auf eine große Fläche verteilt, wodurch eine hohe Steifigkeit gewährleistet und das Kippmoment minimiert wird
- Der robuste Reitstock garantiert Stabilität und Genauigkeit beim Einspannen des Werkstücks zwischen den Spitzen

### Vorschub

- Durch den Einsatz von servokonventioneller Vorschubtechnik anstelle eines hydraulischen Systems wird ein gleichmäßiger und vibrationsfreier Vorschub des Arbeitstisches erreicht
- Hochwertige Servoantriebe setzen die Achsbewegungen mit der Präzision und Dynamik moderner CNC-Maschinen um
- Alle Vorschubeinstellungen lassen sich sehr genau und reproduzierbar vornehmen und elektronische Anschläge begrenzen den Verfahrweg präzise
- In allen Achsen sorgen Kugelgewindetriebe für weniger Reibung, deutlich geringere Losbrechmomente und damit für schnellere und präzisere Bewegungen
- Die deutlich reduzierte Wärmeentwicklung sorgt darüber hinaus für konstante Bedingungen im Dauerbetrieb und langfristig auch für geringeren Verschleiß
- Antriebe, Spindeln und Messsysteme sind gekapselt oder geschützt eingebaut und nahezu wartungsfrei

### Schleifspindelstock

- Der Spindelstock läuft auf hochwertigen Linearführungen, die höchste Positioniergenauigkeit bei kleinsten Achsbewegungen ermöglichen
- Die aufwändig gelagerte Schleifspindel garantiert höchste Präzision und Oberflächengüte bei der Schrupp- und Feinbearbeitung
- Die Innenschleifeinrichtung wird bei Bedarf in den Arbeitsbereich geschwenkt und von einem separaten Motor angetrieben

### Arbeitsspindelstock

- Der Arbeitsspindelstock ist einseitig schwenkbar und die Spindeldrehzahl stufenlos regelbar
- Ein 3-Backenspannfutter mit 200 mm Durchmesser und sehr guten Rundlauf gehört zur Standardausrüstung der Baureihe

### Vybavení

- Der vollverkleidete Arbeitsraum ist durch große Türen sehr gut zugänglich und leicht zu be- und entladen
- Alle Bedienelemente sind zentral auf einem Bedienpult zusammengefasst und alle technischen Parameter werden auf dem Touchscreen-Monitor angezeigt
- Die LED-Beleuchtung sorgt für gute Sicht und Sicherheit bei der Bearbeitung
- Die automatische Zentralschmierung erleichtert die Wartung der Maschine und entlastet den Bediener
- Das mobile elektronische Handrad erleichtert das Einrichten der Maschine erheblich und verkürzt die Nebenzeiten
- Eine Lünette ist für die Bearbeitung langer Werkstücke unerlässlich und gehört zur Standardausrüstung der Maschine
- Eine leistungsfähige Kühlmittleinrichtung, Abrichter, Schleifscheibenauswuchteinrichtung und Bedienwerkzeug gehören ebenfalls zum Lieferumfang

### NC-Steuerung

- Die NC-Positioniersteuerung bietet die Möglichkeit, Schruppen, Schlichten und Ausfeuern in einem Arbeitsgang zu kombinieren
- Die Programmierung der einzelnen Schleifzyklen erfolgt über einen Touchscreen und erfordert keine Programmierkenntnisse
- Für jede Anwendung des Längs- und Querrundschleifens im Innen- und Außenbereich bietet die HMI übersichtliche Bedienmenüs
- Detaillierte Grafiken unterstützen den Bediener bei der Eingabe und zeigen während der Bearbeitung den aktuellen Status an

## STANDARDNÍ VÝBAVA

NC -Steuerung mit Touchscreen  
Elektronisches Handrad Y-, Z- Achse  
Innenschleifeinrichtung  
Arbeitsbereichschutz  
Pneumatische Reitstockpinole  
3-B-Futter Ø 200 mm  
Schleifscheibenabrichter  
Auswuchtdorn und Auswuchtstand  
Offene und geschlossene Lünette  
Kühlmitteleinrichtung  
Automatische Zentralschmierung  
Zubehör zum Schleifen  
LED-Arbeitsleuchte  
Provozní návod