

BAU VON HOCHLEISTUNGS- SCHLEIFANLAGEN

PRODUKTKATALOG

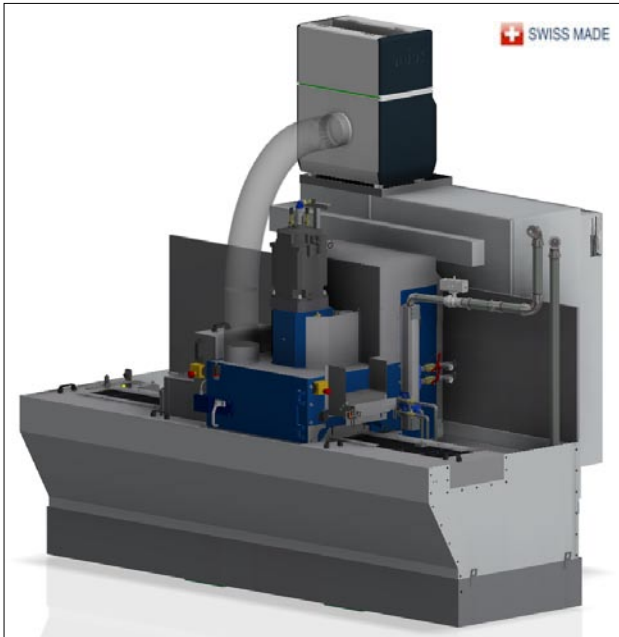


LINEAR ABRASIVE

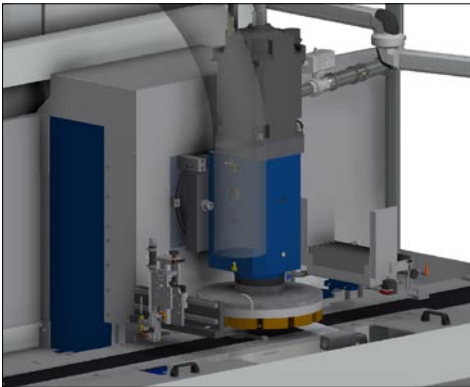


STAG 140/400

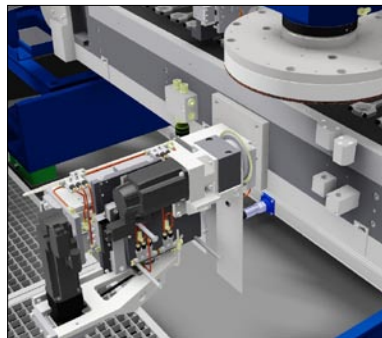
Maschine zum kontinuierlichen Schleifen, modulierbar bis
3 Vertikalstationen



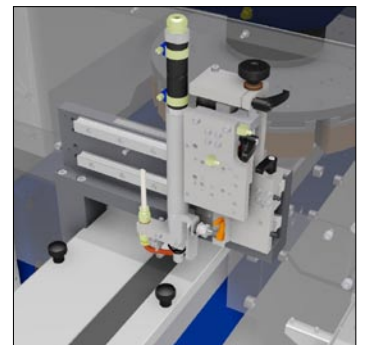
Spindel



Abrichten

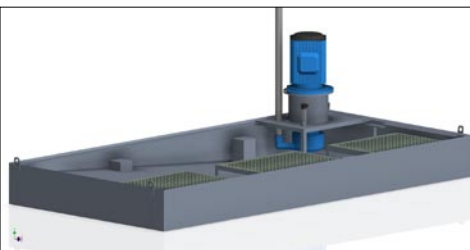


Messung

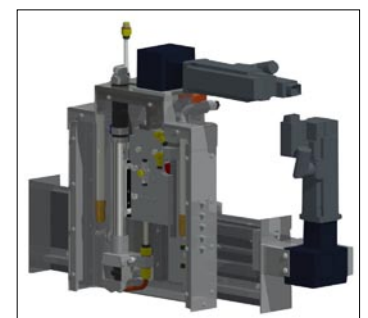
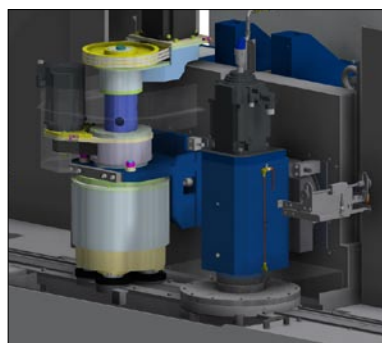


Manuell

Pumpentank



Bürsten



Automatisch

Leistungen

- Auflösung 0,005 mm oder 0,001 mm (Option)
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Modulierbar bis 3 Vertikalstationen
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

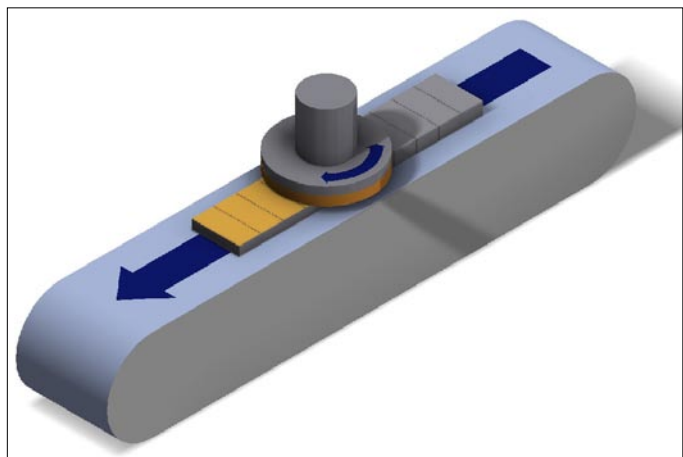


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	1 - 3 modular
Spindel (mm)	ø200x400 + Bürsteinheit (Option)
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4500
Leistung (kW)	7/11/2,5 (Bürsteinheit)
Breite max. (mm)	130
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al₂O₃
Schleifscheibe (mm)	ø400
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	3 - 7
Schleifzugabe max. (mm)	3
Auflösung (mm)	0,005 oder 0,001 (Option)

Technologie 1VB:

Flachschleifmaschine mit einer oder mehreren Vertikalspindeln + einem oder mehreren zusätzlichen Bürstmodulen (Option)



Einfache Operation

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.



STAG 180/500

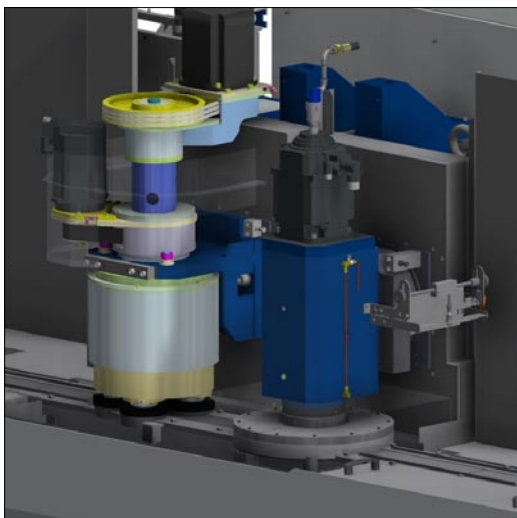
Maschine zum kontinuierlichen Schleifen,
modulierbar bis 2 Vertikalstationen



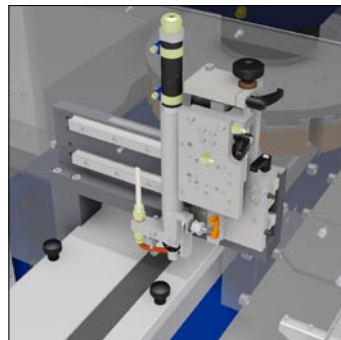
Schleifrichtung von rechts nach links



Schleifen und Bürsten oder Polieren

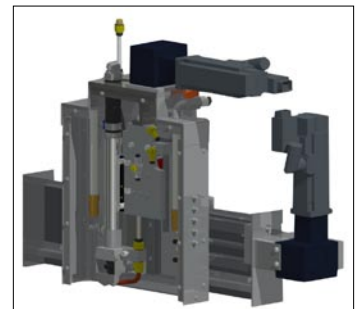


Messung

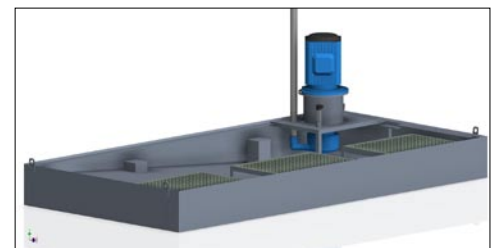


Manuell

Automatisch



Pumpentank



Leistungen

- Auflösung 0,005 mm oder 0,001 mm (Option)
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit armiertem Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Modulierbar bis 2 Vertikalstationen
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

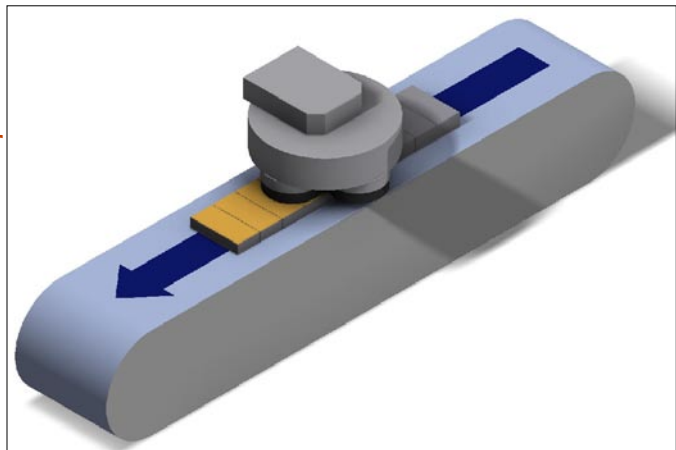


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	1 + Bürsteinheit (Option)
Spindel (mm)	ø200x500
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4000
Leistung (kW)	28/2,5 (Bürsteinheit)
Breite max. (mm)	170
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø400 ø500
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	4 - 5
Schleifzugabe max. (mm)	5
Auflösung (mm)	0,005 oder 0,001 (Option)

Technologie 1V:

Flachschleifmaschine mit einer oder mehreren Vertikalspindeln + einem oder mehreren zusätzlichen Bürstmodulen (Option)



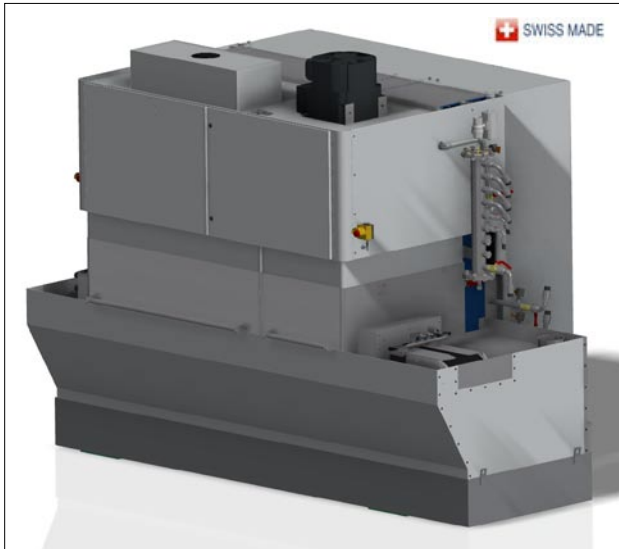
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.



STAG 300/600

Maschine zum kontinuierlichen Schleifen, modulierbar bis 3 Vertikalstationen



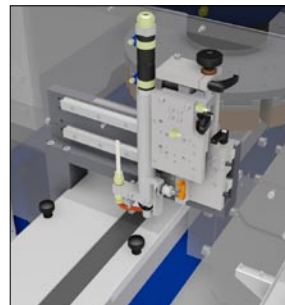
Schleifrichtung von rechts nach links



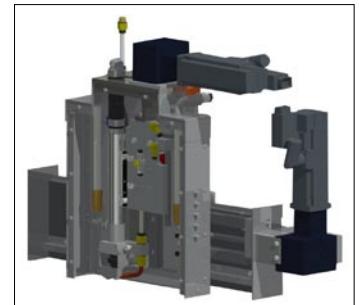
Schleifen und Bürsten oder Polieren



Messung

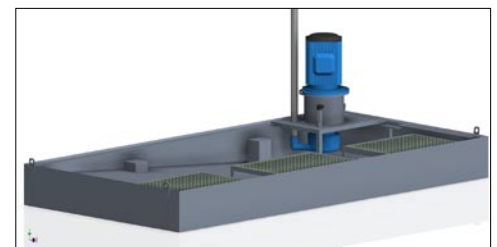


Manuell



Automatisch

Pumpentank



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Modulierbar bis 3 Vertikalstationen
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

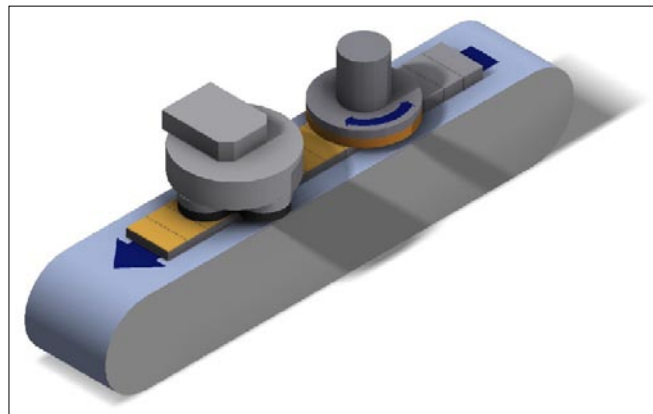


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	1 + Bürsteinheit(Option)
Spindel (mm)	ø200/500
Z-Achse (mm)	150
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 3000
Leistung (kW)	39/2,5 (Bürsteinheit)
Breite max. (mm)	285
Höhe max. (mm)	120
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø600 / ø500
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	5 - 7
Schleifzugabe max. (mm)	8
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 1VB:

Flachschleifmaschine mit einer Vertikalspindel und einem Planetenbürstmodul



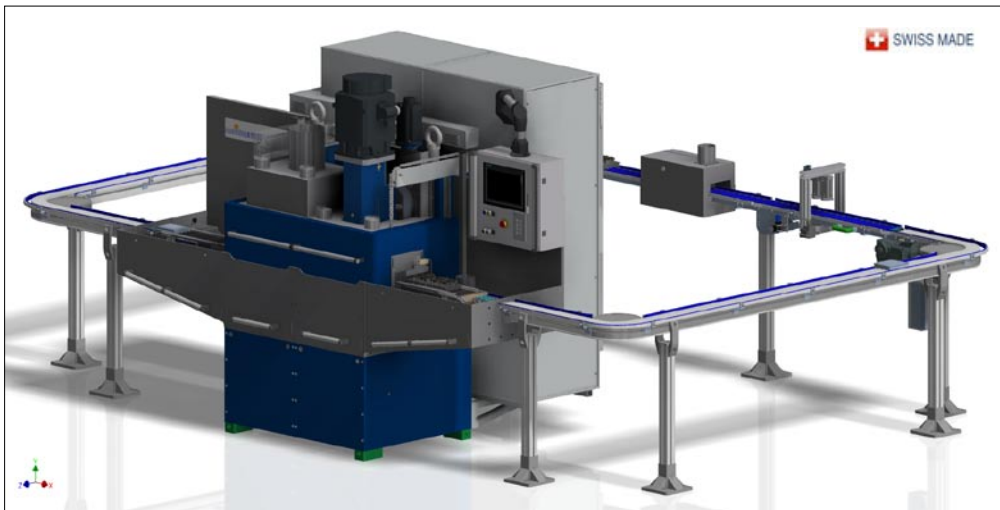
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

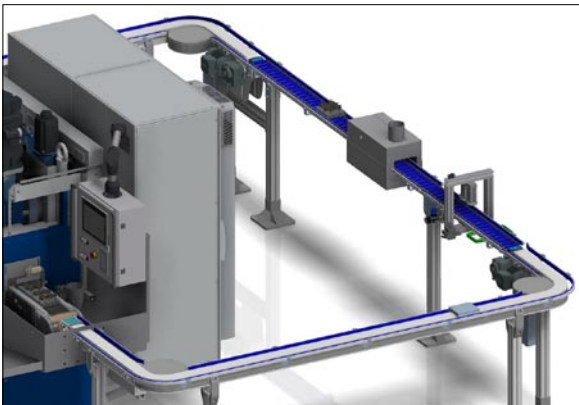


STAG 180/400

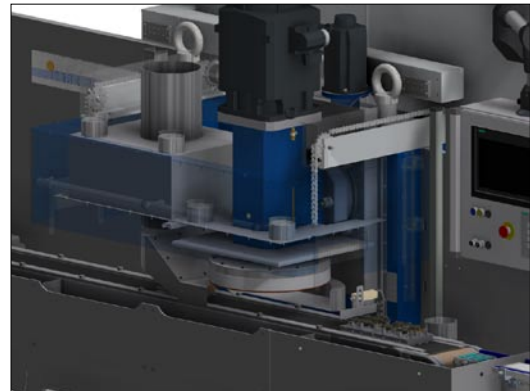
Maschine zum kontinuierlichen Schleifen, modulierbar bis 3 Vertikalstationen



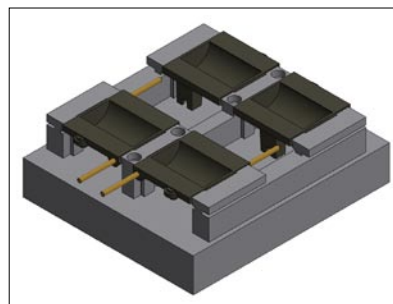
Be- / Entladebereich



Spindel



Werkstückträger



Leistungen

- Auflösung 0,005 mm oder 0,001 mm (Option)
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit armiertem Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Modulierbar bis 3 Vertikalstationen
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

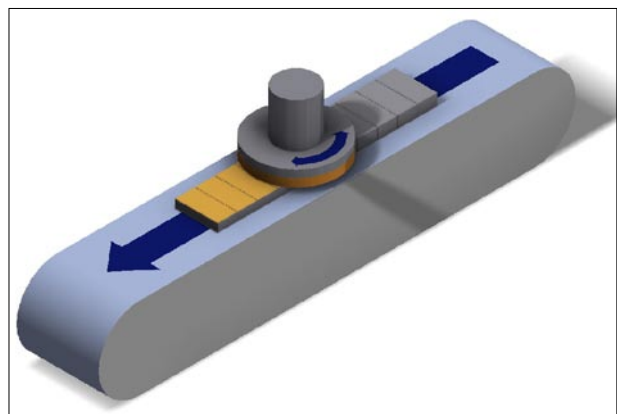


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	1 + 1 Zusatzmodul
Spindel (mm)	ø200x400 + Option
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4500
Leistung (kW)	7/11/2,5 (Option)
Breite max. (mm)	100
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al₂O₃
Schleifscheibe (mm)	ø400
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	3 - 7
Schleifzugabe max. (mm)	3
Auflösung (mm)	0,005 oder 0,001 (Option)

Technologie 1VB:

Flachschleifmaschine mit einer oder mehreren Vertikalspindeln + einem oder mehreren zusätzlichen Bürstmodulen (Option)

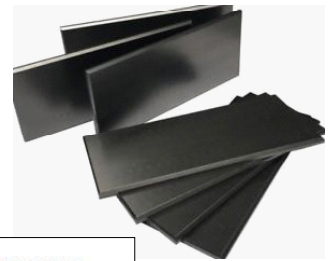


Einfache Operation

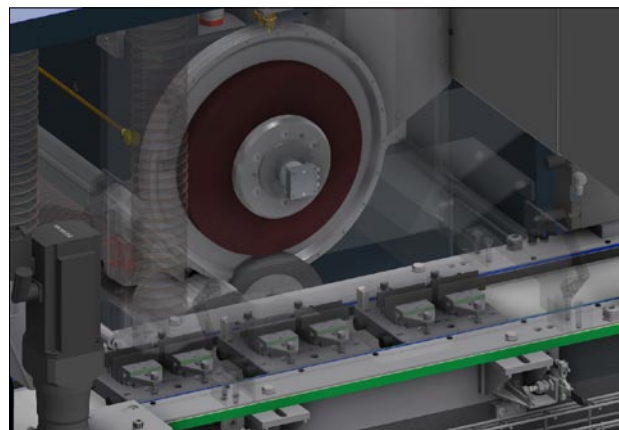
Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

SIEGFRIED 180/500

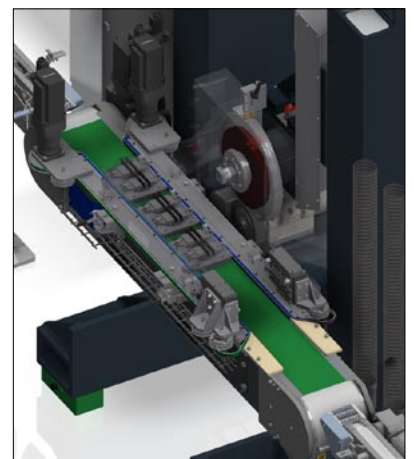
Tangential-Schleifmaschine zum kontinuierlichen Schleifen, ausgerüstet mit einer Horizontalspindel



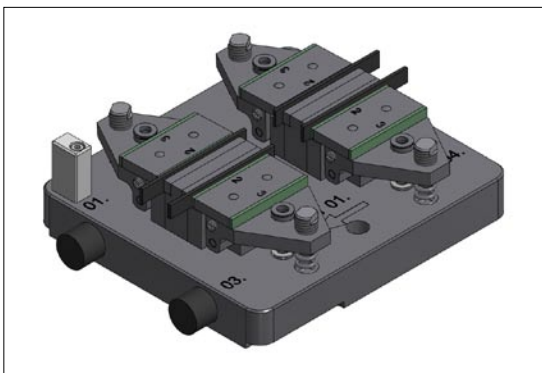
Spindel



Tisch



Werkstückträger



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

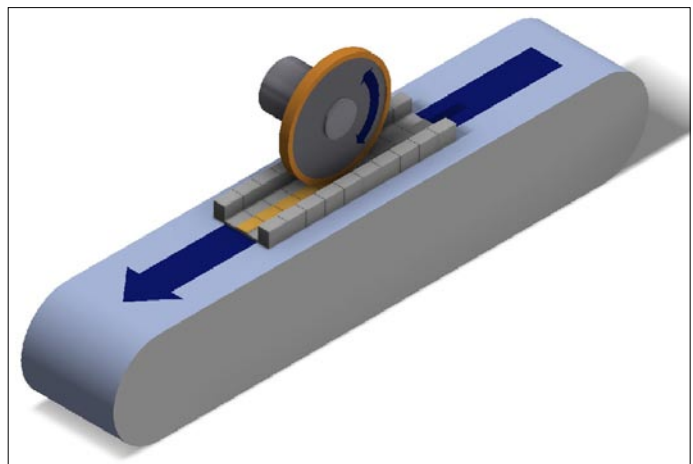


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	1
Spindel (mm)	∅200x500
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 3000
Leistung (kW)	15
Breite max. (mm)	170
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	∅500
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	3,5
Schleifzugabe max. (mm)	2
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 1H:

Profilschleifmaschine mit einer
Horizontalspindel

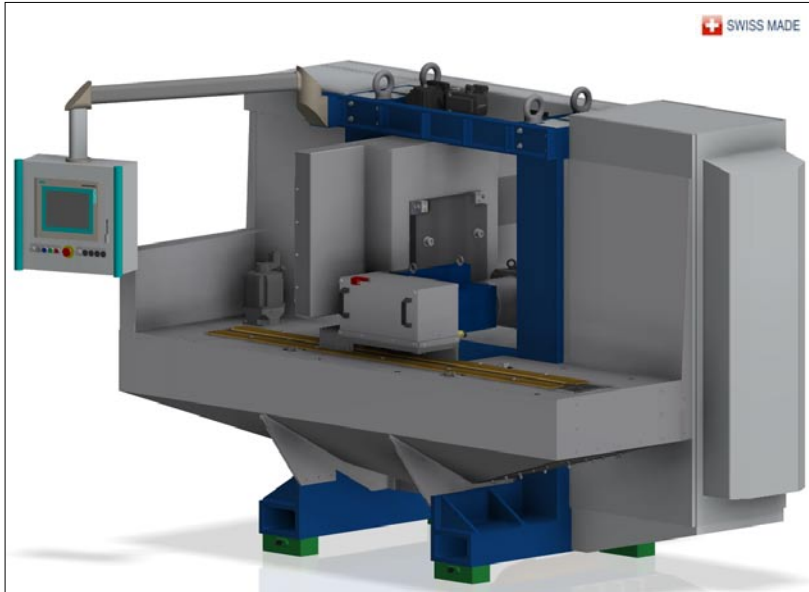


Einfache Operation

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Profilen, unter Verwendung von profilierten zylindrischen Korund-, Diamant- oder CBN-Schleifscheiben. Dieser Prozess ermöglicht auch das Schneiden von Werkstücken mit engen Toleranzen. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material) werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

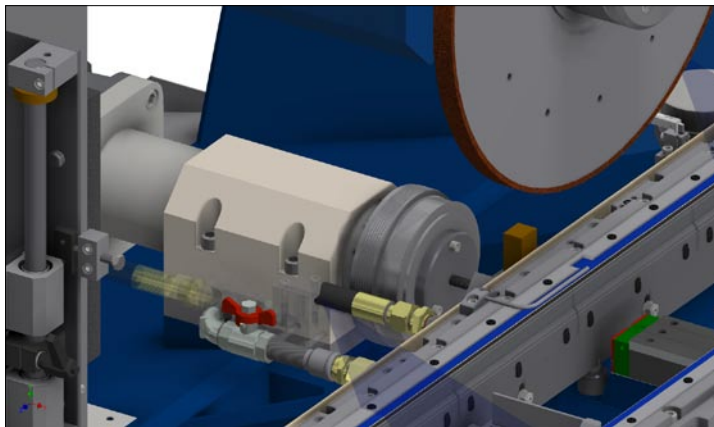
SIEGFRIED 180/500

Tangential-Schleifmaschine zum kontinuierlichen Schleifen, ausgerüstet mit einer Horizontalspindel

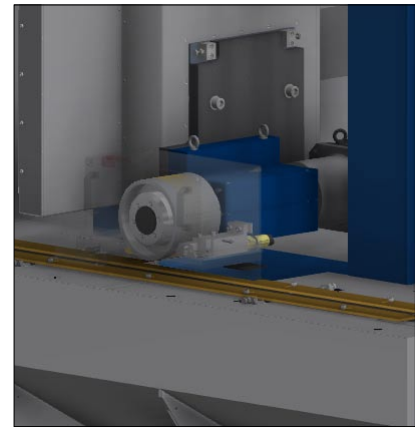


Schleifrichtung von rechts nach links

Abrichten



Spindel



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

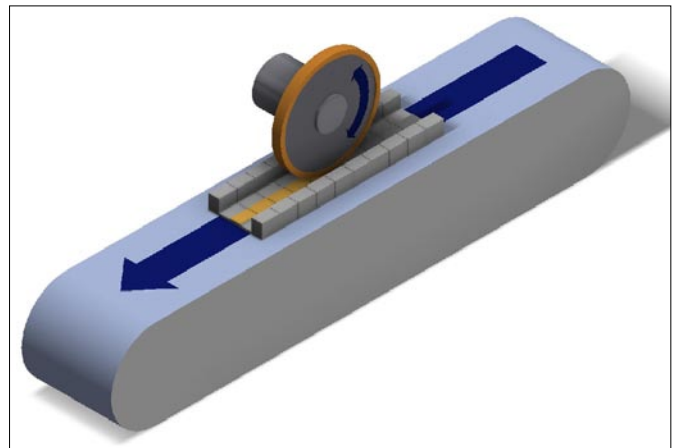


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	1
Spindel (mm)	ø200x500
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 3000
Leistung (kW)	15
Breite max. (mm)	170
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø500
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	3,5
Schleifzugabe max. (mm)	2
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 1H:

Profilschleifmaschine mit einer Horizontalspindel

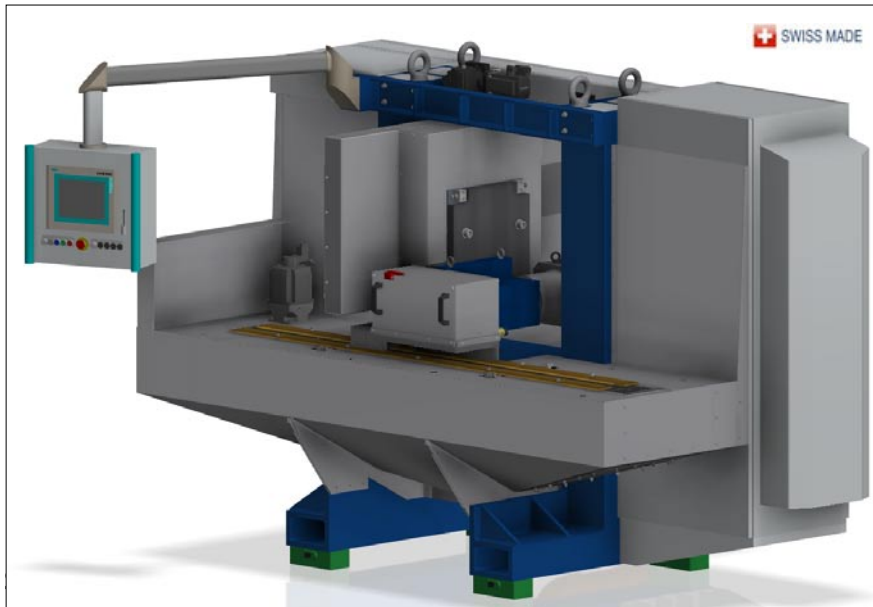


Einfache Operation

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Profilen, unter Verwendung von profilierten zylindrischen Korund-, Diamant- oder CBN-Schleifscheiben. Dieser Prozess ermöglicht auch das Schneiden von Werkstücken mit engen Toleranzen. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material) werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

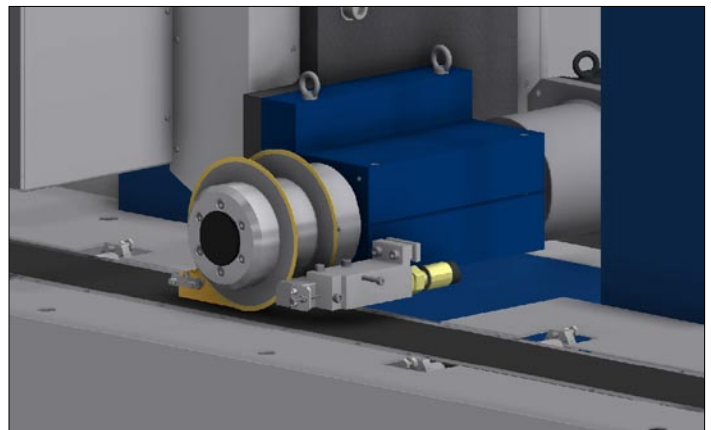
SIEGFRIED 180/500 TR

Tangential-Schleifmaschine zum kontinuierlichen Schleifen, ausgerüstet mit einer Horizontalspindel und Trennscheiben



Schleifrichtung von rechts nach links

Spindel mit Trennscheiben



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

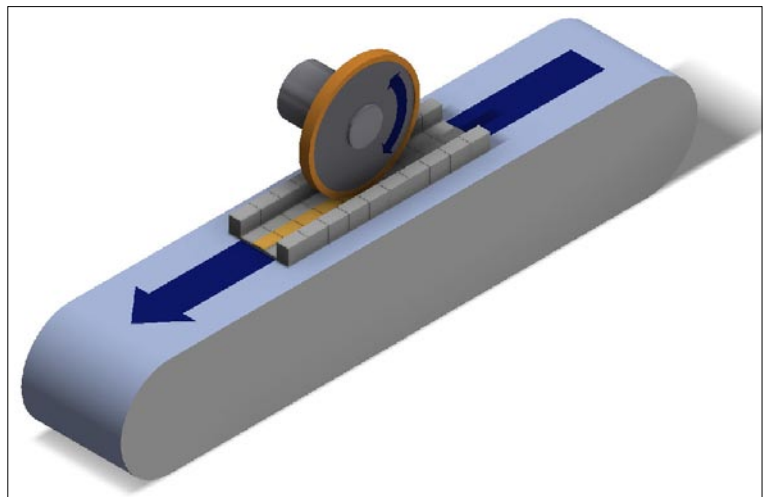


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	1
Spindel (mm)	ø140x450
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4000
Leistung (kW)	11
Breite max. (mm)	170
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	Diamant
Schleifscheibe (mm)	ø250
Vorschub (mm/min)	0 - 4000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	3,5
Schleifzugabe max. (mm)	Trennen
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 1H:

Profilschleifmaschine mit einer
Horizontalspindel

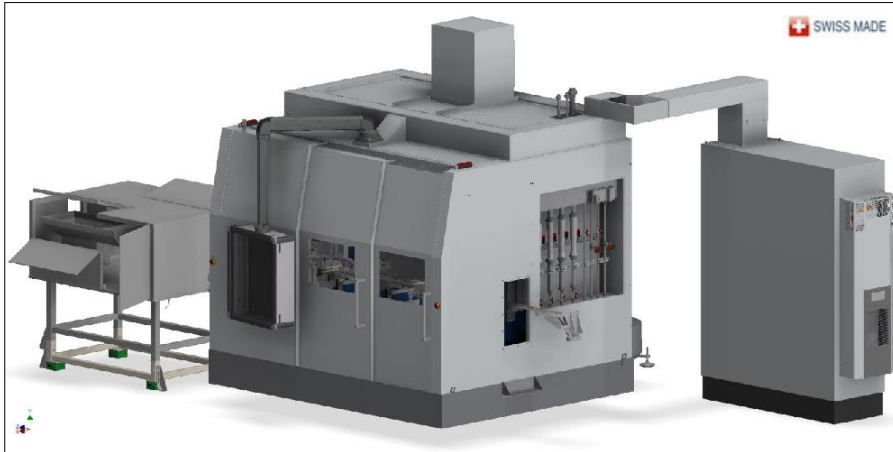


Einfache Operation

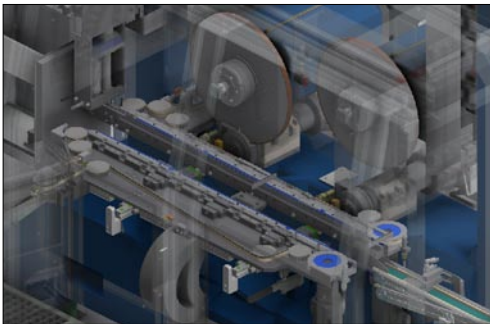
Hochproduktive Methode zum kontinuierlichen Trennen, unter Verwendung von profilierten zylindrischen CBN-Schleifscheiben. Dieser Prozess ermöglicht auch das Schneiden von Werkstücken mit engen Toleranzen. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material) werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

SIEGFRIED II

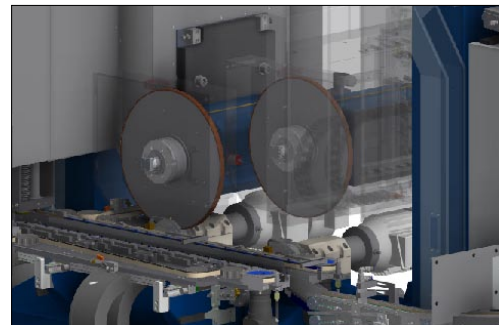
Maschine zum kontinuierlichen Schleifen, ausgerüstet mit 2 Horizontalspindeln zum Vor- und Fertigschleifen in einem Durchgang



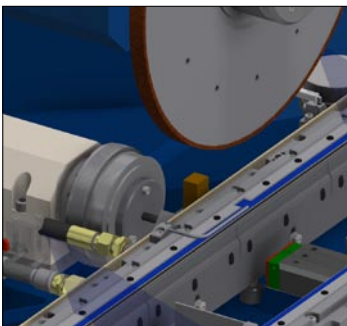
Führung



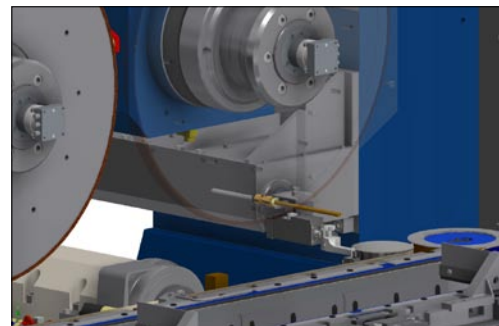
Spindel



Abrichten



Messung



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Automatische oder halbautomatische Beladung
- Bearbeitungspräzision: Geradheit >0,001 mm

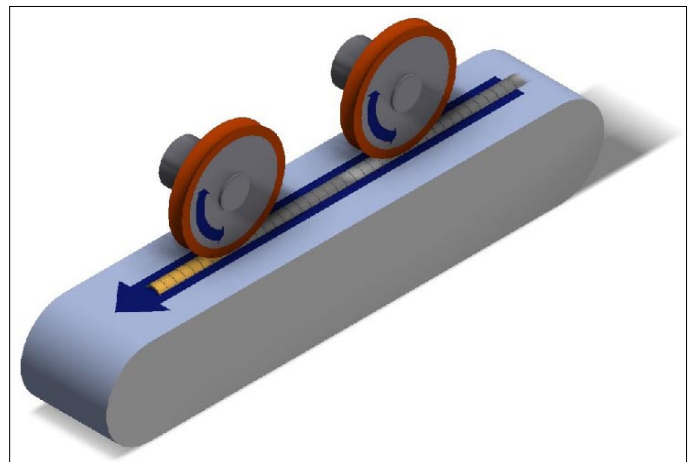


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	2
Spindel (mm)	ø200x500
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4000
Leistung (kW)	2x7
Breite max. (mm)	2
Höhe max. (mm)	20
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø500
Vorschub (mm/min)	0 - 1200
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	8,5
Schleifzugabe max. (mm)	0,5
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 2HH:

Maschine zum kontinuierlichen Schleifen, ausgerüstet mit 2 Horizontalspindeln zum Vor- und Fertigschleifen in einem Durchgang

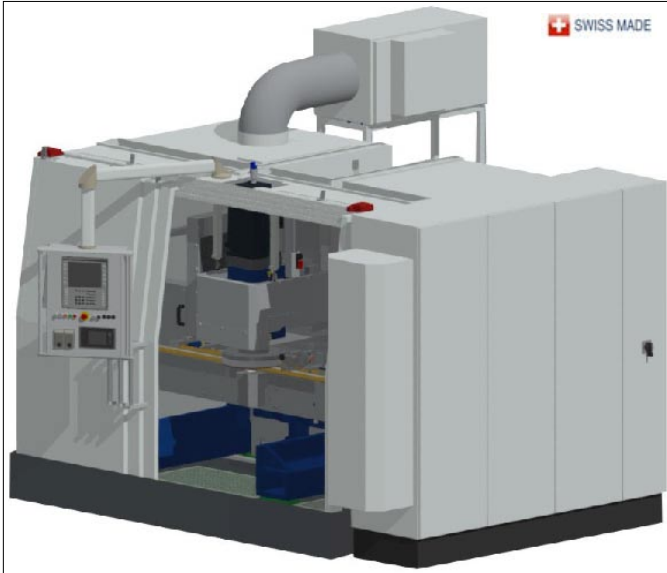


Kombinierte Operationen

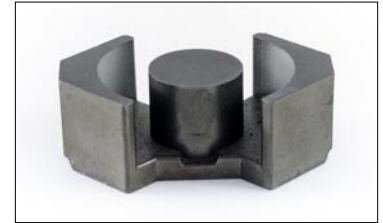
Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Profilen, unter Verwendung von profilierten zylindrischen Korund-, Diamant- oder CBN-Schleifscheiben. Dieser Prozess ermöglicht auch das Schneiden von Werkstücken mit engen Toleranzen. Die Werkstücke werden auf zwei hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportbändern befördert und auf einer Hartmetallführungsschiene geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

ISOLDE 500/500

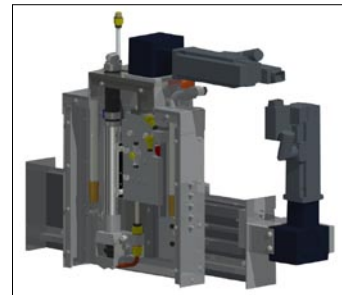
Maschine zum kontinuierlichen Schleifen, ausgerüstet mit einer Vertikal- und einer Horizontalspindel



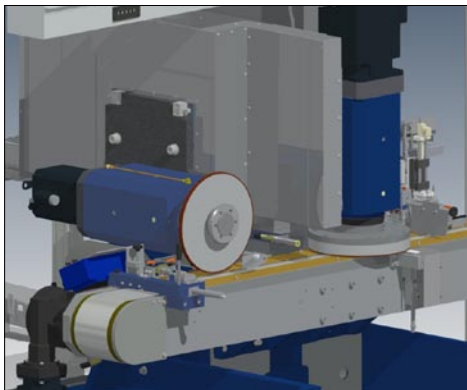
Schleifrichtung von rechts nach links



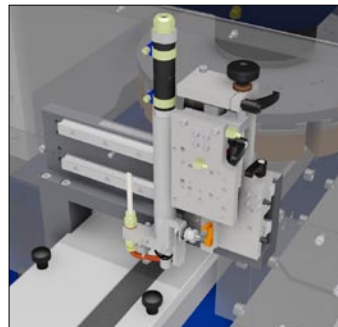
Messung automatisch



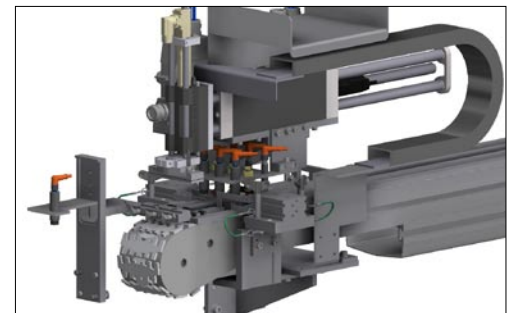
Spindel



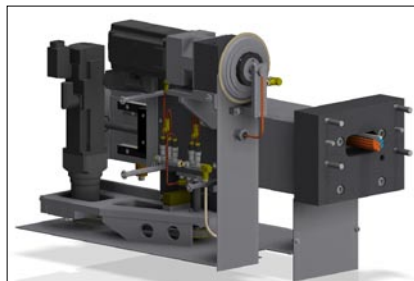
Messung manuell



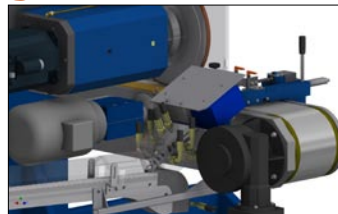
Lader



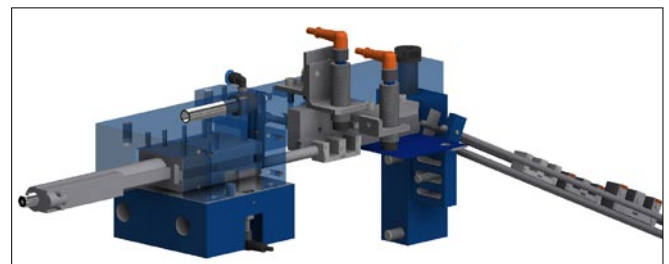
Abrichten



Entmagnetisiergeräte



Entladen



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

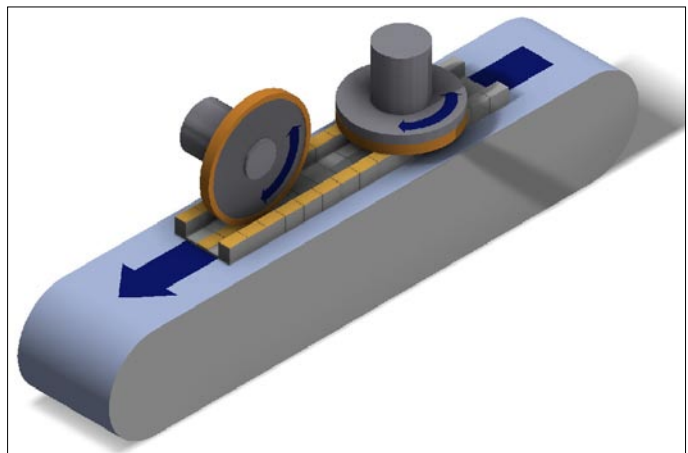


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	2
Spindel (mm)	ø200x500
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4000
Leistung (kW)	2x28
Breite max. (mm)	170
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø500/ø400
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	5 - 7
Schleifzugabe max. (mm)	5
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 2VH:

Flach- und Profilschleifmaschine, ausgerüstet mit einer Vertikal- und einer Horizontalspindel



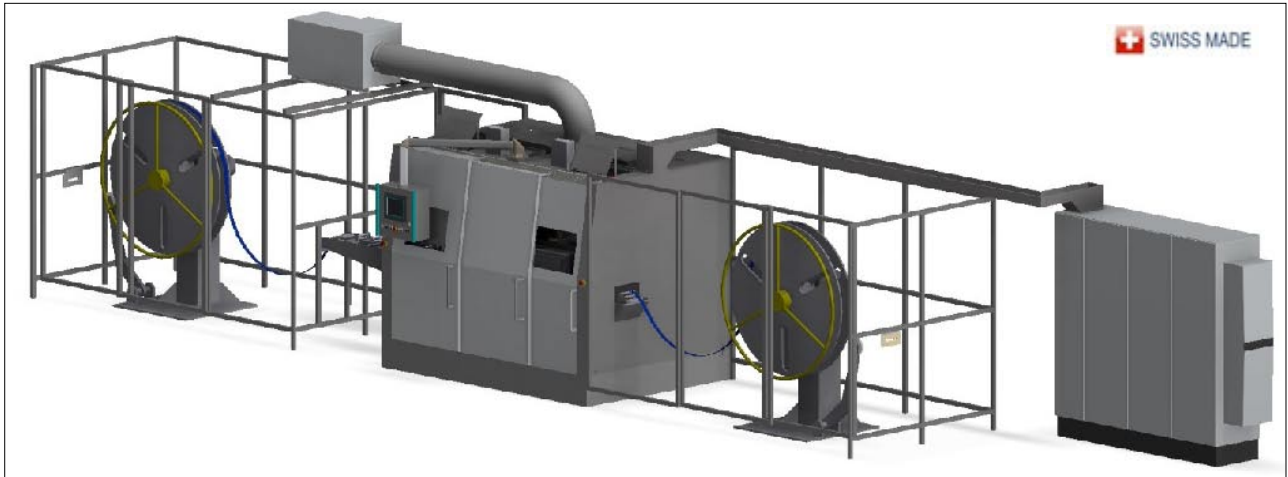
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen und Profilen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

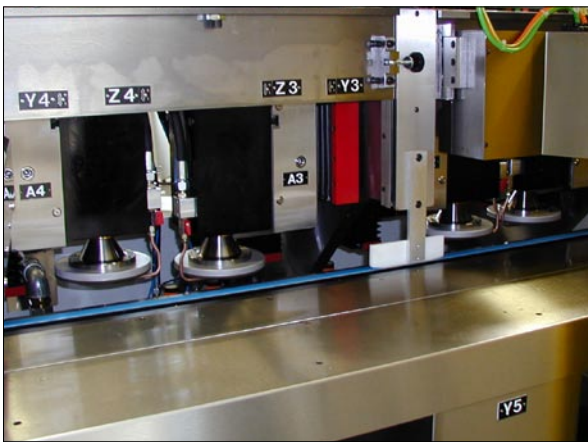


ISOLDE IV

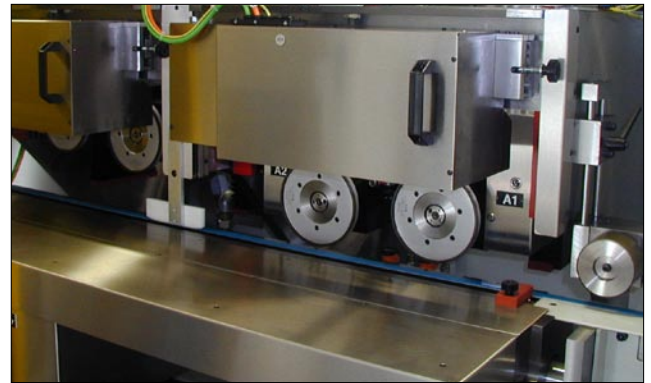
Anwendung zum kontinuierlichen Schleifen von Bändern



Vertikalspindeln



Horizontalspindeln



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

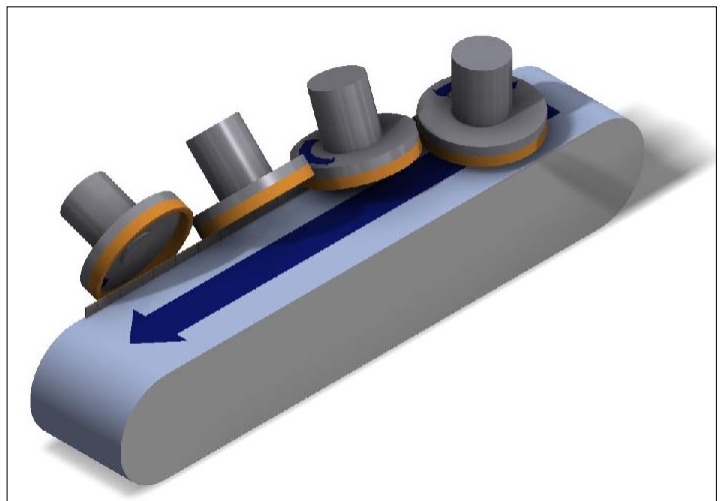


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	4
Spindel (mm)	AFS ø80x200
Z-Achse (mm)	200
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 6000
Leistung (kW)	4x4.5
Breite max. (mm)	20
Höhe max. (mm)	15
Schleifwerkzeuge	Diamant
Schleifscheibe (mm)	ø150
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	6,5
Schleifzugabe max. (mm)	0 - 1
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 4V'V'V'V':

Maschine zum Schleifen von mehreren ebenen Oberflächen



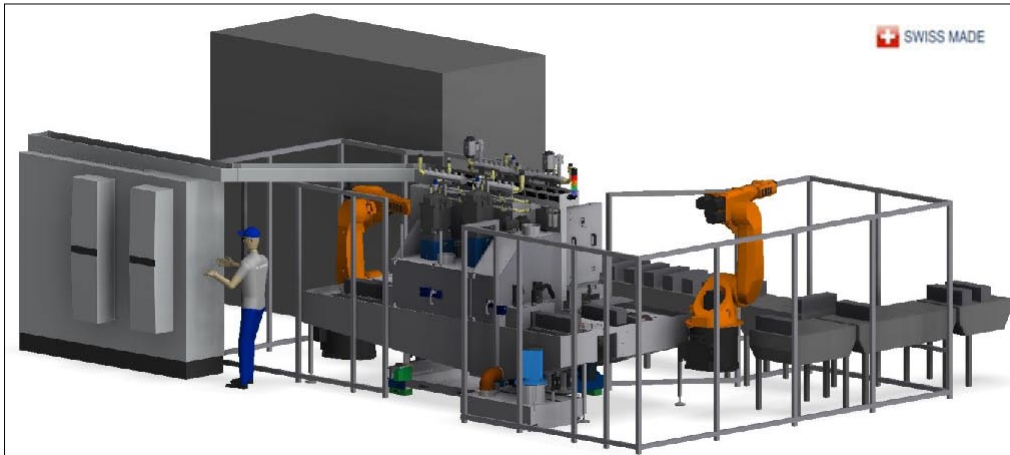
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen und Profilen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

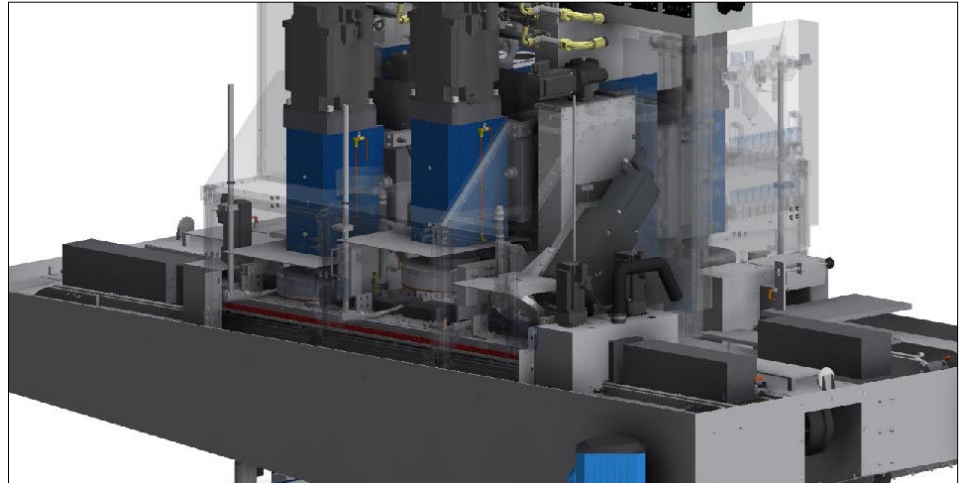


ISOLDE VI

Schleifmaschine ausgerüstet mit 4 Vertikalspindeln und 2 schwenkbaren Spindeln zum Schleifen von Flächen und Fasen der Siliziumblöcke vor dem Wafering



Spindeln



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

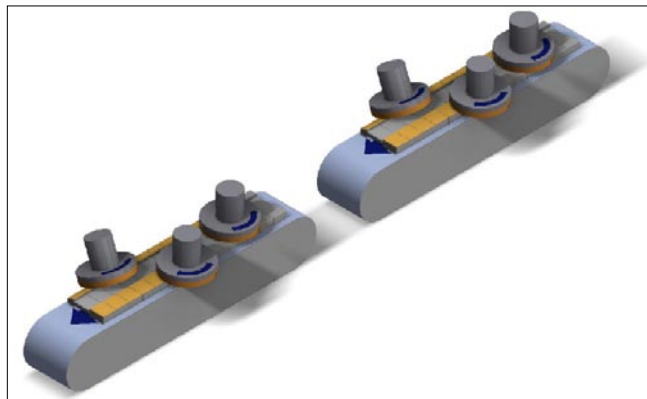


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	4 + 2
Spindel (mm)	∅200/500 + AFS ∅80/200
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 6000
Leistung (kW)	4x29/2x5
Breite max. (mm)	170
Höhe max. (mm)	160
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	∅400/∅250
Vorschub (mm/min)	0 - 4000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	10
Schleifzugabe max. (mm)	1
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 6VV'VV':

Maschine zum Schleifen von mehreren Flächen und Fasen, ausgerüstet mit 4 Vertikalspindeln und 2 Spindeln mit variablem Winkel



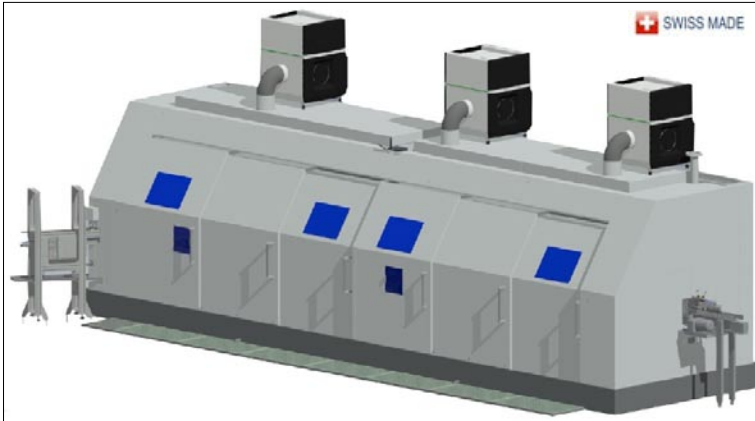
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen und Profilen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.



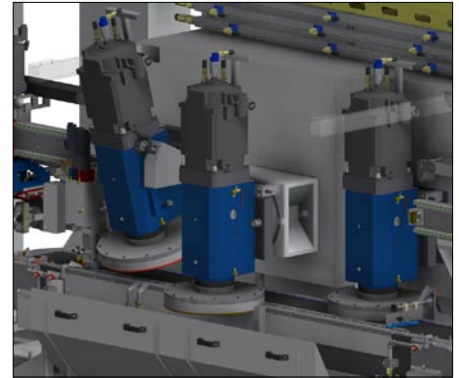
TRISTAN & ISOLDE IV

Maschine zum kontinuierlichen Schleifen mit 4 Vertikalspindeln und einer Fassenstation. Anwendung zur Bearbeitung von Pleueln

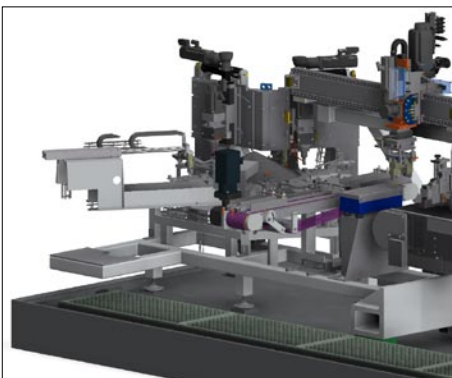


Schleifrichtung von rechts nach links

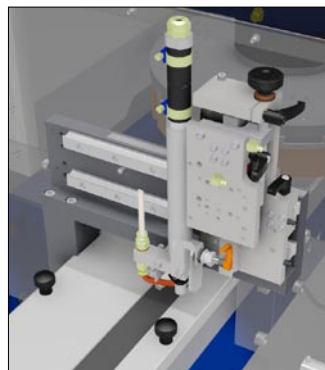
Trapez



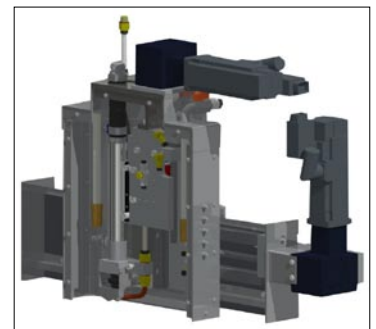
Fassenstation



Messung

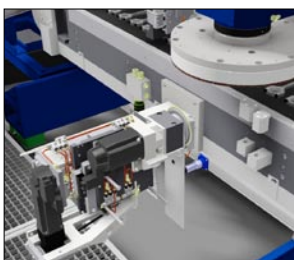


manuell

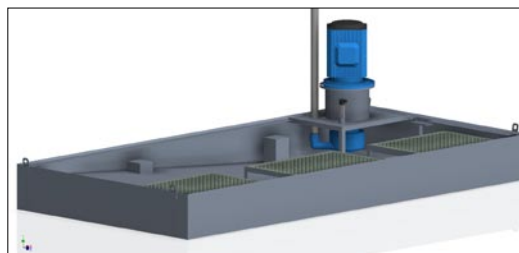


automatisch

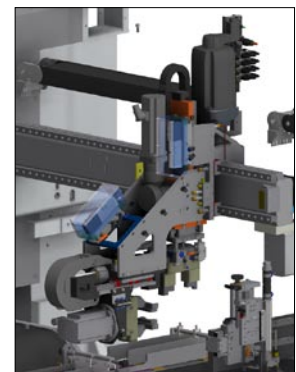
Abrichten



Pumptank



Wendestation



Leistungen

- Gebaut, um rund um die Uhr zu produzieren
- Schleifen von 6 Flächen + Fase
- Taktzeit 6,5 Sekunden/Pleuel
- Automatische Messung und Steuerung
- Steuerung Siemens
- Be- und Entladung 100%-ig automatisch
- Entwickelt, um in die Automobil-Produktionslinien integrieren werden zu können
- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische oder halbautomatische Beladung

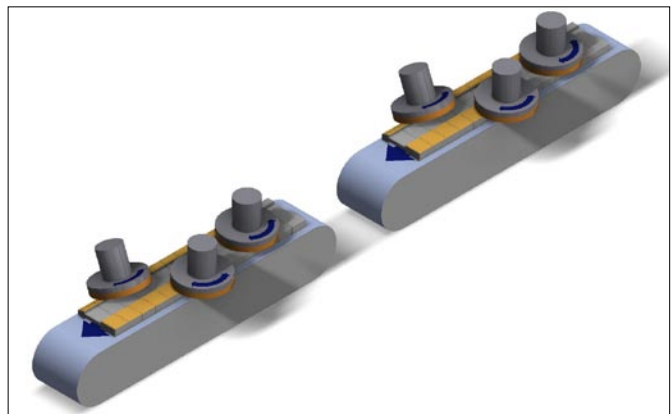


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	4
Spindel (mm)	ø200x500
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 3500
Leistung (kW)	4x28
Breite max. (mm)	285
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø500
Taktzeit (s/Pleuel)	6,5
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	10 - 15
Schleifzugabe max. (mm)	8
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 6VVV'VVV':

Maschine zum Schleifen von Flächen und Fasen, ausgerüstet mit 2 Vertikalspindeln und 2 Spindeln mit variablem Winkel



Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leitungsverhalten.

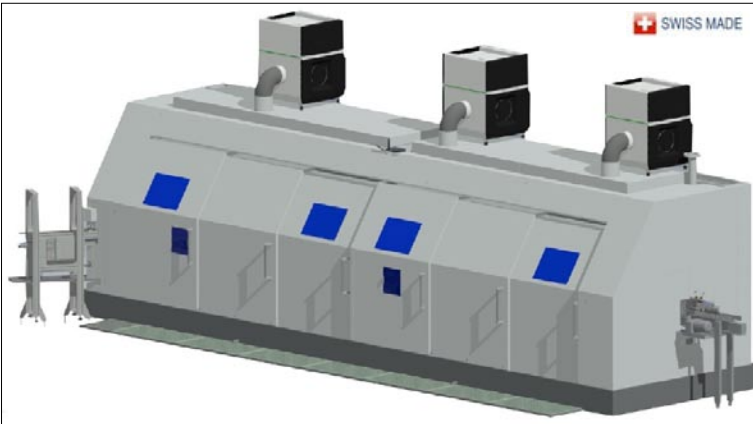
1. Schleifen von parallelen Oberflächen 1. Seite
2. Schleifen von Trapez 1. Seite
3. Schleifen von parallelen Oberflächen 2. Seite
4. Schleifen von Trapez 2. Seite
5. Fassenstation

Automation und unübertroffene Produktivität



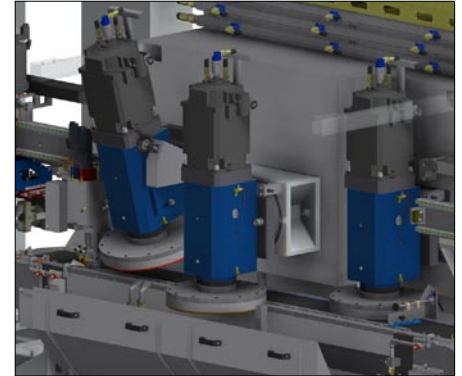
TRISTAN & ISOLDE VI

Maschine zum kontinuierlichen Schleifen mit 6 Vertikalspindeln und einer Fasenstation. Anwendung zur Bearbeitung von Pleueln

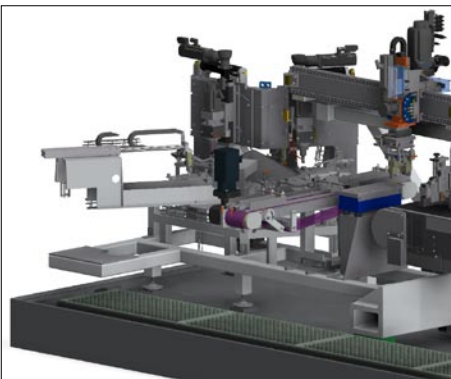


Schleifrichtung von rechts nach links

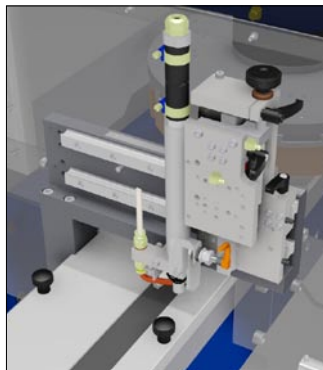
Trapez



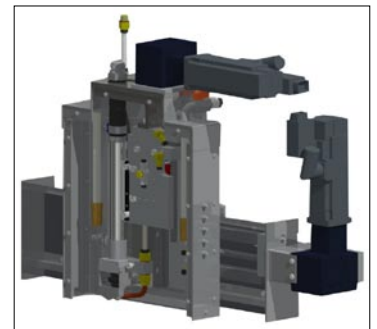
Fasenstation



Messung

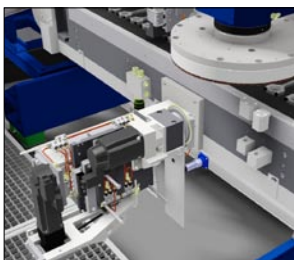


manuell

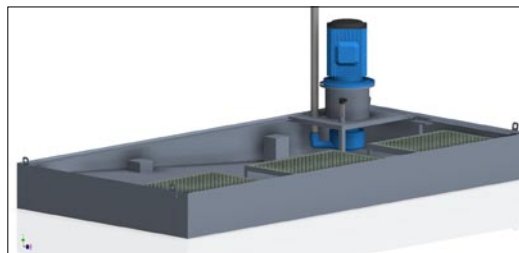


automatisch

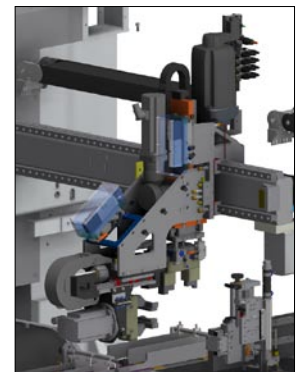
Abrichten



Pumptank



Wendestation



Leistungen

- Gebaut, um rund um die Uhr zu produzieren
- Schleifen von 6 Flächen + Fase
- Taktzeit 6 Sekunden/Pleuel
- Automatische Messung und Steuerung
- Steuerung Siemens
- Be- und Entladung 100%-ig automatisch
- Entwickelt, um in die Automobil-Produktionslinien integrieren werden zu können
- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische oder halbautomatische Beladung

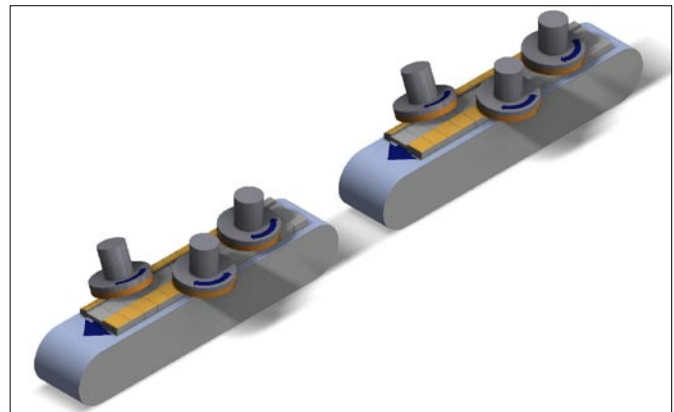


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	6
Spindel (mm)	6x \varnothing 200x500
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 3500
Leistung (kW)	6x28
Breite max. (mm)	285
Höhe max. (mm)	100
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al ₂ O ₃
Schleifscheibe (mm)	\varnothing 500
Taktzeit (s/Pleuel)	6
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	10 - 15
Schleifzugabe max. (mm)	8
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 6VVV'VVV':

Maschine zum Schleifen von Flächen und Fasen, ausgerüstet mit 4 Vertikalspindeln und 2 Spindeln mit variablem Winkel



Kombinierte Operationen

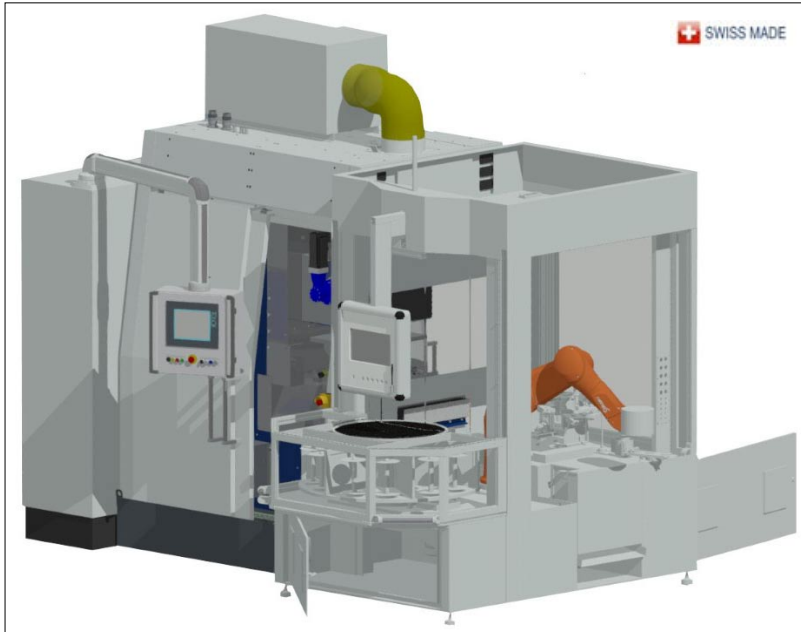
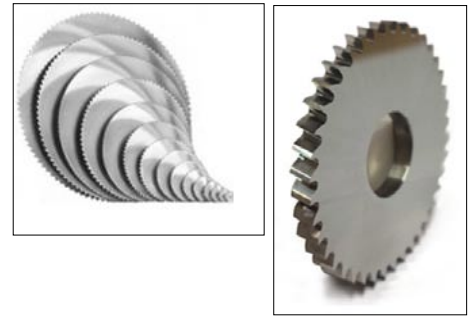
Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material), werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leitungsverhalten.

1. Schleifen von parallelen Oberflächen 1. Seite
2. Schleifen von Stufen 1. Seite
3. Schleifen von Trapez 1. Seite
4. Schleifen von parallelen Oberflächen 2. Seite
5. Schleifen von Stufen 2. Seite
6. Schleifen von Trapez 2. Seite

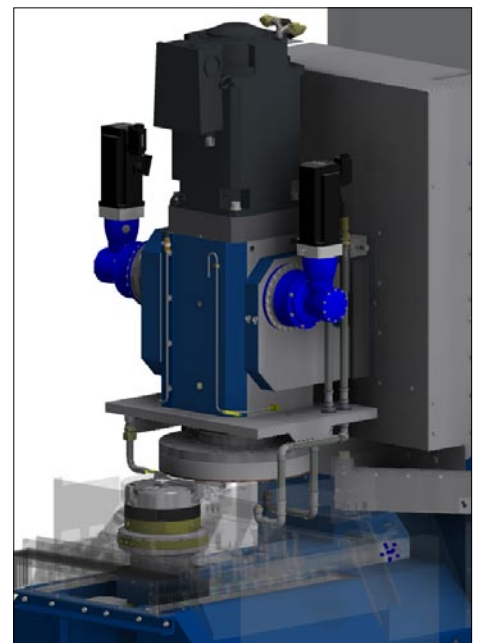
Automation und unübertroffene Produktivität

PARSIFAL 150/400

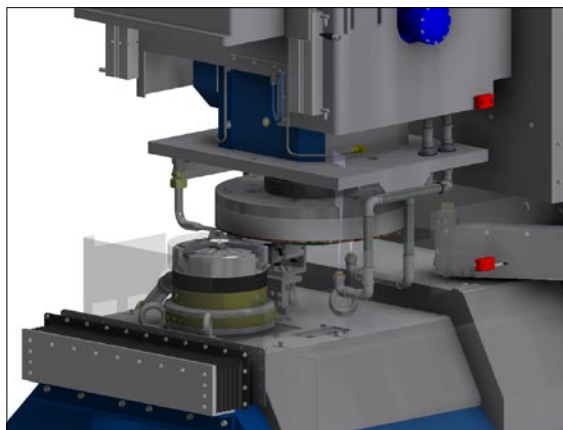
Einsteichschleifmaschine, zyklusgesteuert, mit einer Schleifspindel und einem Werkstückspindelstock



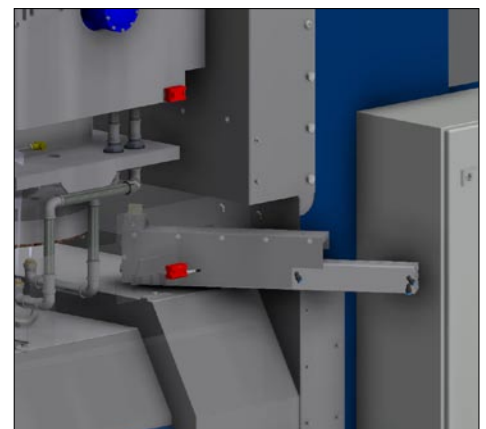
Verschwenkung



Kraftspannfutter



Schärfen



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler modulierbarer Maschinenständer aus Stahl kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Vertikalspindel mit gesteuerter Neigung
- Spannfutter \varnothing 200 mm montiert auf einer Horizontalkulisse
- Automatische oder halbautomatische Beladung

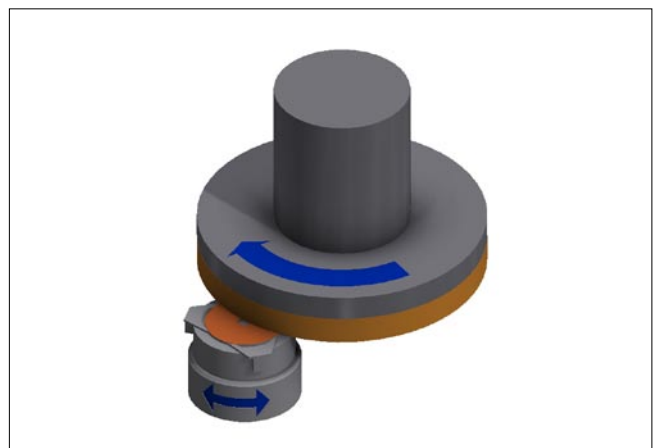


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	2
Spindel (mm)	ø200x500, Spannfutter ø100x300
Z-Achse (mm)	120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4000/1000
Leistung (kW)	27 / 3 (Spannfutter)
Breite max. (mm)	ø160
Höhe max. (mm)	0,6 - 30
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø400/ø170
Vorschub (mm/min)	10
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	5
Schleifzugabe max. (mm)	2
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 1V/M:

Einstechschleifmaschine, zyklusgesteuert,
mit einer Schleifspindel und einem
Werkstückspindelstock



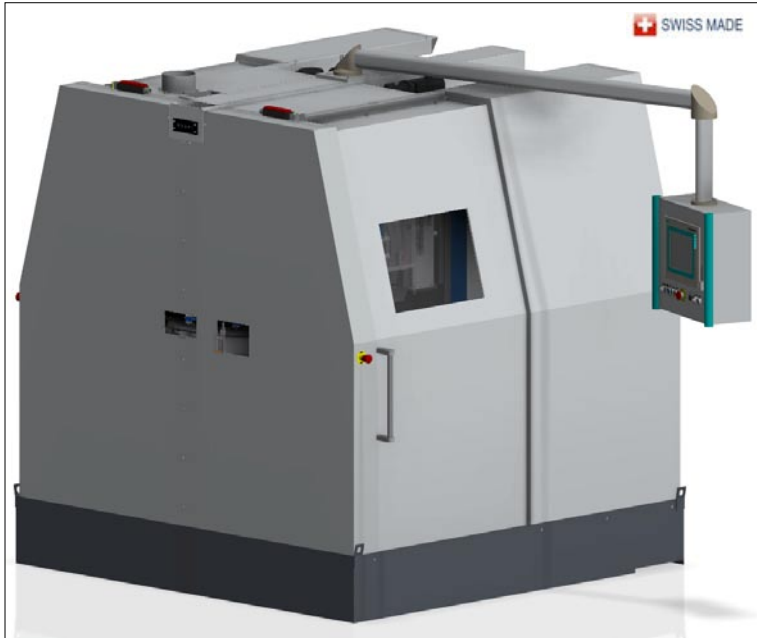
Sonderentwicklungen

Unser Ingenieurbüro, ausgerüstet mit modernen CAD- und Programmiersystemen, ist in der Lage Spezialmaschinen, da, wo es keine andere wirtschaftliche Lösung gibt, zu konstruieren. Auf diesem Gebiet hat sich LINEAR ABRASIVE einen Namen für ausgezeichnetes technisches Niveau gemacht, das auf der ganzen Welt anerkannt wird.

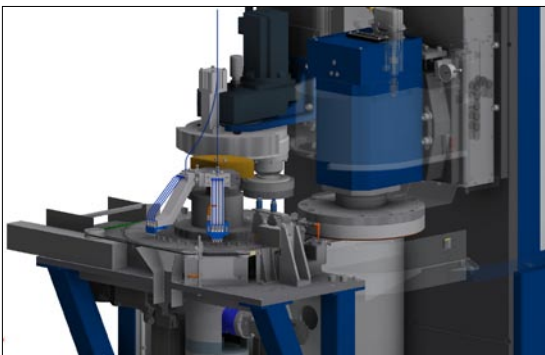


PARSIFAL 500/500

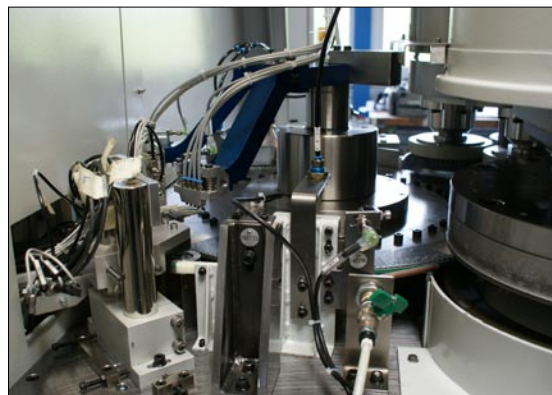
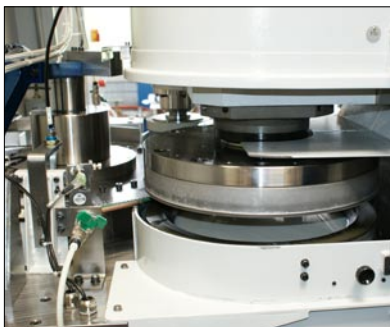
Schleifmaschine ausgerüstet mit 2 einander gegenüberliegenden Vertikalspindeln und 2 einander gegenüberliegenden Bürsteinheiten



Drehtisch



Schleifen und Bürsten



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Automatische oder halbautomatische Beladung

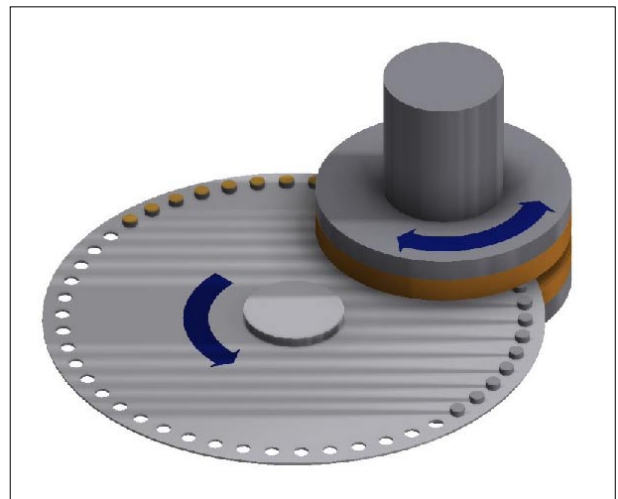


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	2 + 2 Bürsteinheit
Spindel (mm)	2x\varnothing200x500
Z-Achse (mm)	2x120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4500
Leistung (kW)	2x20/2x7
Breite max. (mm)	10
Höhe max. (mm)	20
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al₂O₃
Schleifscheibe (mm)	\varnothing400
Vorschub (mm/min)	0 - 4000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	6
Schleifzugabe max. (mm)	1
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 2VV:

Flachschleifmaschine, ausgerüstet mit zwei einander gegenüberliegenden Vertikalspindeln



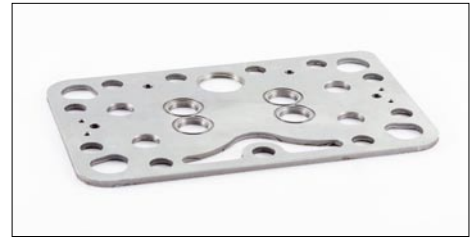
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Durch eine Scheibe befördert werden die Werkstücke zwischen zwei Schleifscheiben gezogen. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

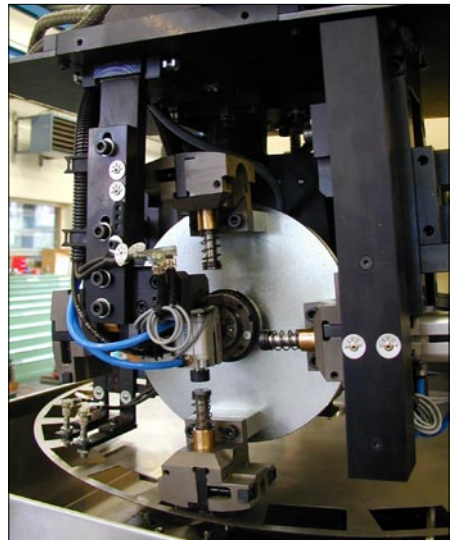


PARSIFAL 500/500

Schleifmaschine ausgerüstet mit 2 einander gegenüberliegenden Vertikalspindeln



Lader



Drehtisch



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Zusätzliches Bürstmodul
- Automatische oder halbautomatische Beladung

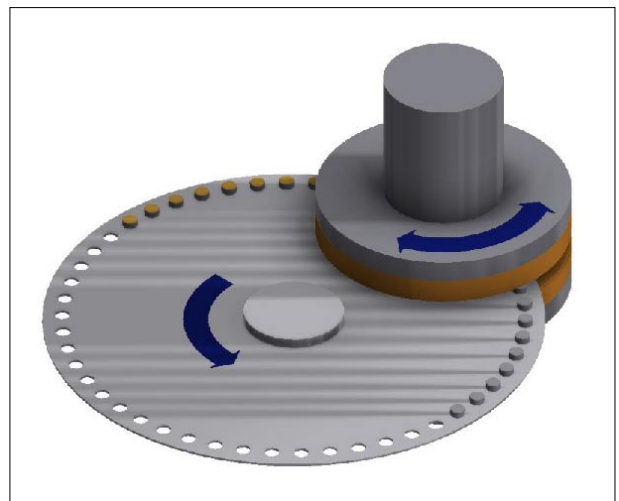


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	2
Spindel (mm)	2x\varnothing200x500
Z-Achse (mm)	2x120
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 4500
Leistung (kW)	2x20
Breite max. (mm)	10
Höhe max. (mm)	20
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al₂O₃
Schleifscheibe (mm)	\varnothing400
Vorschub (mm/min)	0 - 4000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	6
Schleifzugabe max. (mm)	1
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 2VV:

Flachschleifmaschine, ausgerüstet mit zwei einander gegenüberliegenden Vertikalspindeln



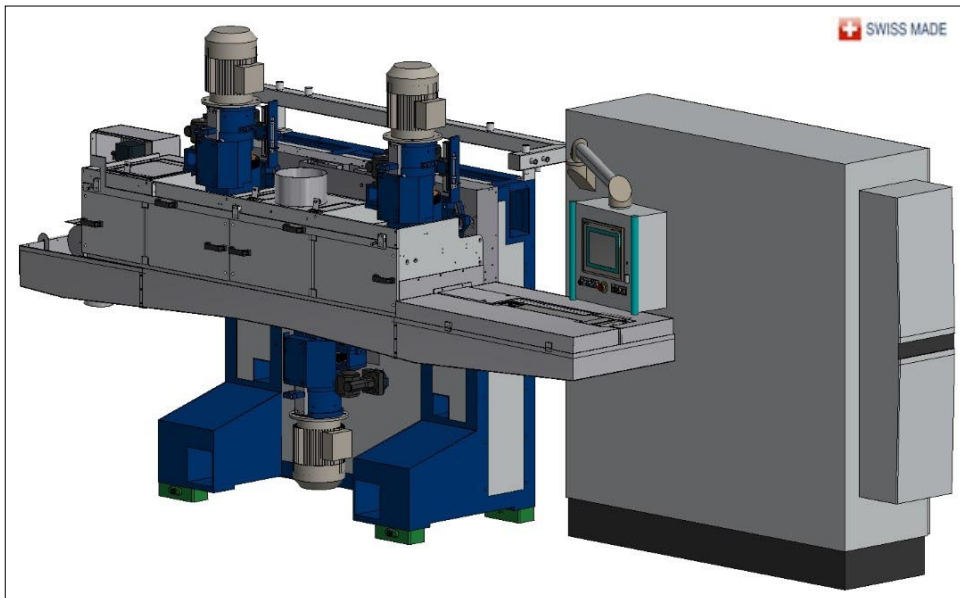
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Flächen, unter Verwendung von Korund-, Diamant- oder CBN-Topfschleifscheiben. Durch eine Scheibe befördert werden die Werkstücke zwischen zwei Schleifscheiben gezogen. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

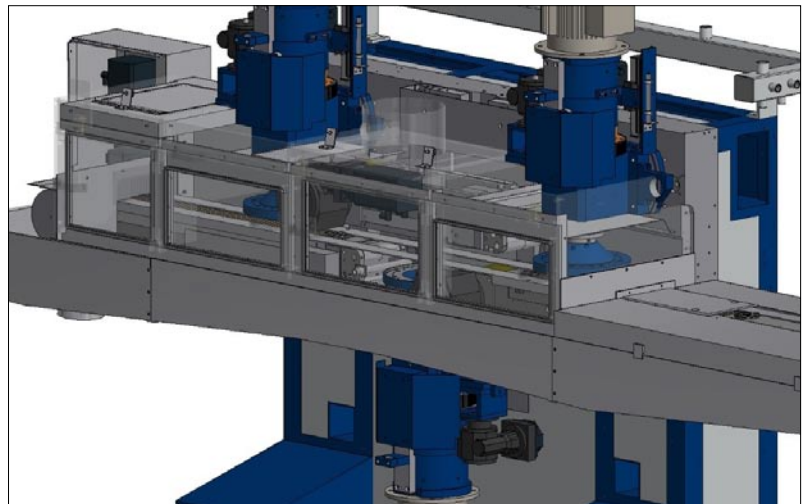


MORGANE IV

Schleifmaschine ausgerüstet mit 3 Vertikal- und einer Horizontalspindel



Schleifrichtung von rechts nach links



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Messung und Steuerung
- Modulierbar bis 4 Vertikalstationen
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

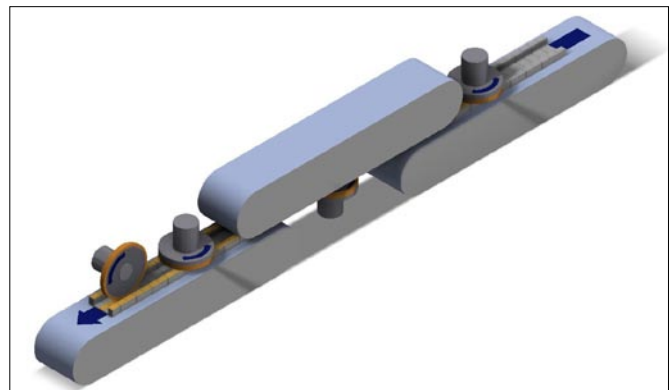


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	3 oder 4
Spindel (mm)	ø140x450
Z-Achse (mm)	100
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 6000
Leistung (kW)	3 oder 4x7
Breite max. (mm)	130
Höhe max. (mm)	70
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	ø400
Vorschub (mm/min)	0 - 6000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	8
Schleifzugabe max. (mm)	2
Auflösung (mm)	0,001

Technologie 4VVH:

Flach- und Profilschleifmaschine, ausgerüstet mit 3 Vertikalspindeln sowie einer Horizontalspindel (2x Bearbeitung von oben, 1x von unten)



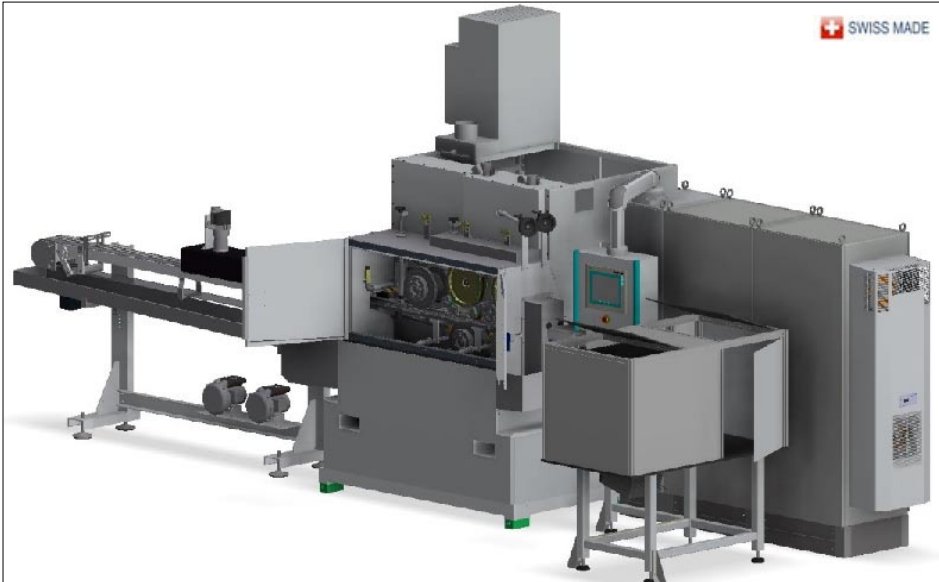
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Profilen, unter Verwendung von profilierten zylindrischen Korund-, Diamant- oder CBN-Schleifscheiben. Dieser Prozess ermöglicht auch das Schneiden von Werkstücken mit engen Toleranzen. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und durch magnetische Anziehungskraft festgehalten (mithilfe einer Maske oder Schablone für Werkstücke aus nicht-magnetischem Material) werden die Werkstücke zwischen den Führungsschienen geführt. Kontrollierter Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.

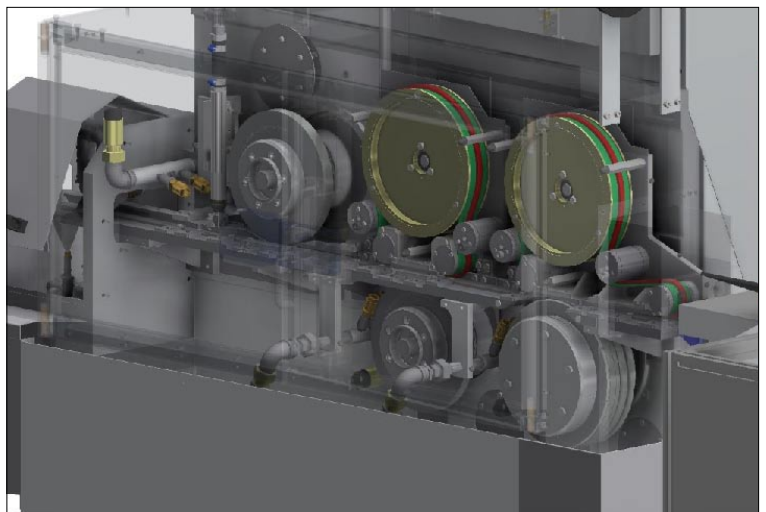


WOTAN III

**Maschine zum kontinuierlichen Schleifen,
ausgerüstet mit 3 Horizontalspindeln zum
Schleifen des inneren und äusseren Profils**



Schleifrichtung von rechts nach links



Leistungen

- Auflösung 0,001 mm
- Hochleistungsspindeln mit Direktantrieb
- Stabiler Maschinenständer aus Grauguss kombiniert mit Spannbeton
- Automatische Steuerung
- Automatische, halbautomatische oder manuelle Beladung

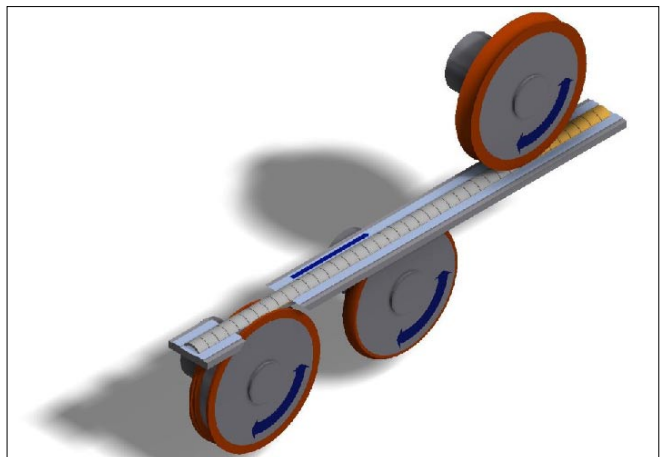


Technische Spezifikationen

Anzahl Spindeln	3
Spindel (mm)	ø140x450
Z-Achse (mm)	50
Rotationsgeschwindigkeit (U/min)	0 - 6000
Leistung (kW)	3x15
Breite max. (mm)	70
Höhe max. (mm)	40
Schleifwerkzeuge	CBN/Diamant/Al2O3
Schleifscheibe (mm)	~ø300
Vorschub (mm/min)	0 - 4000
Steuerung	Siemens S7/1500/TIA
Totalgewicht (t)	4,5
Schleifzugabe max. (mm)	2
Auflösung (mm)	0,01

Technologie 3HHH:

Maschine zum kontinuierlichen Schleifen, ausgerüstet mit 3 Horizontalspindeln zum Schleifen des inneren und äusseren Profils



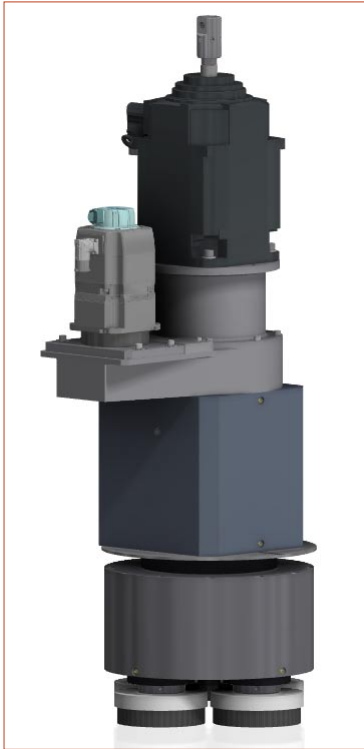
Kombinierte Operationen

Hochproduktive Methode zur kontinuierlichen Durchlaufbearbeitung von Profilen, unter Verwendung von profilierten zylindrischen Korund-, Diamant- oder CBN-Schleifscheiben. Dieser Prozess ermöglicht auch das Schneiden von Werkstücken mit engen Toleranzen. Auf einem hochwiderstandsfähigen Verbundwerkstoff-Transportband befördert und er Prozess und Werkstück-Programm sichern ein optimales Leistungsverhalten.



BÜRSTEINHEIT

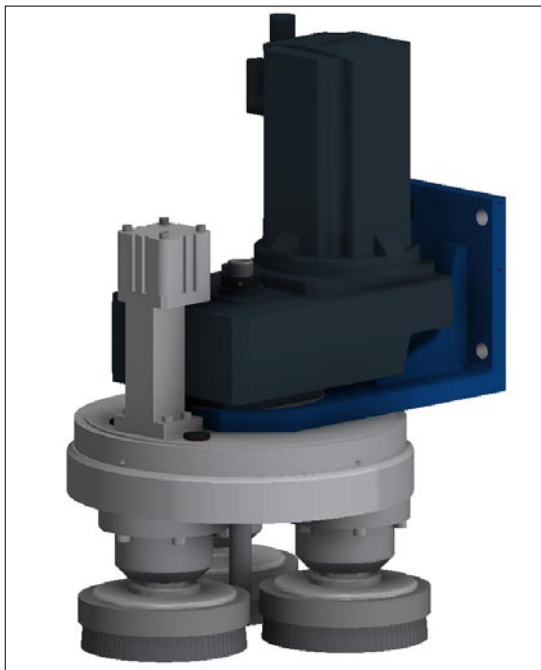
(1) 4 Bürsten (Kühlung durch die Mitte)



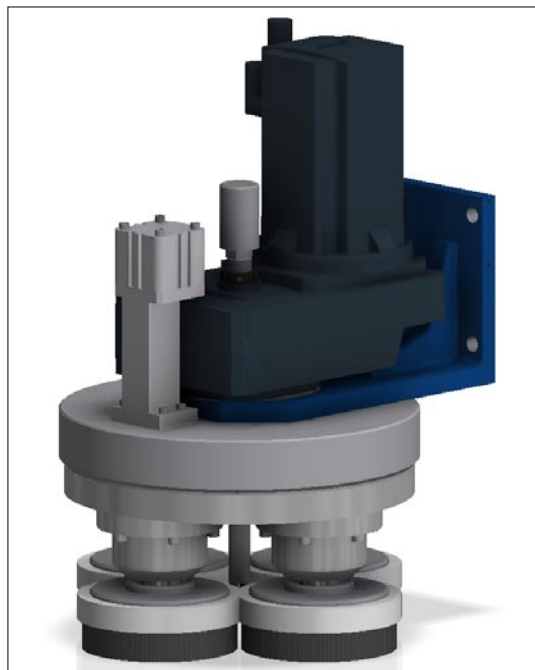
(2) 4 Bürsten (Düsenkühlung)



(3) 3 Bürsten



(4) 4 Bürsten

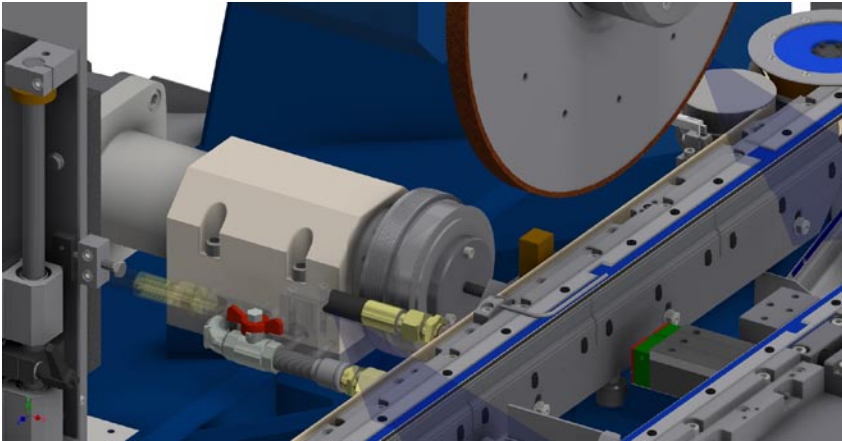


Modellnummer	(1)	(2)	(3)	(4)
Motorleistung (kW)	9,5 / 1,7	9,5 / 1,7	2,3	2,3
Anzahl der Bürsten	4	4	3	4
∅ Bürsten (mm)	165	165	165	165
Geschwindigkeit (U/min)	3000 / 150	3000 / 150	2000 / 250	2000 / 250
Verhältnis ($V_{\text{Kopf}} : V_{\text{Bürste}}$)	variabel	variabel	fix	fix

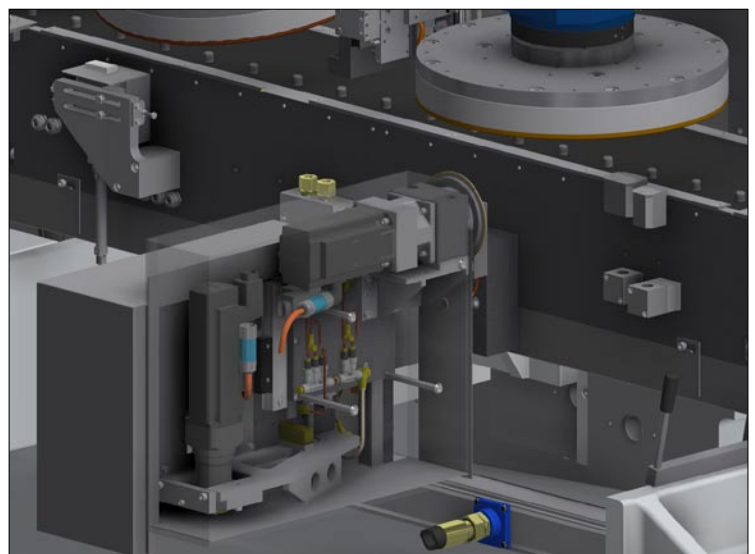


ABRICHTEINHEIT

Abrichten einer Horizontalspindel



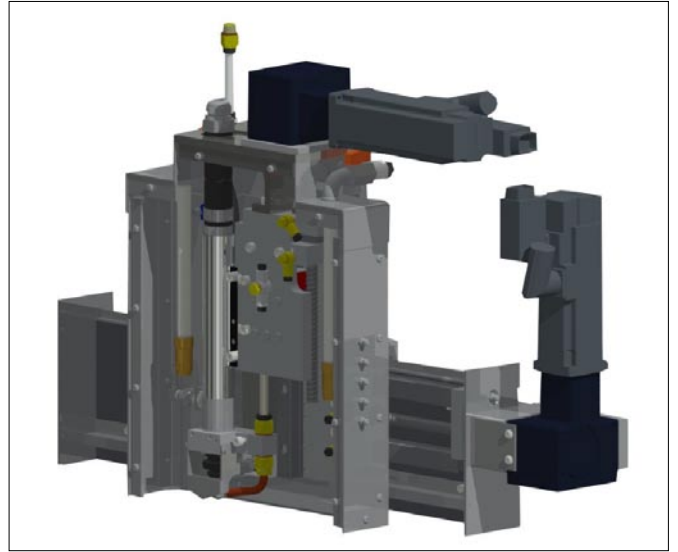
Abrichten einer Vertikalspindel



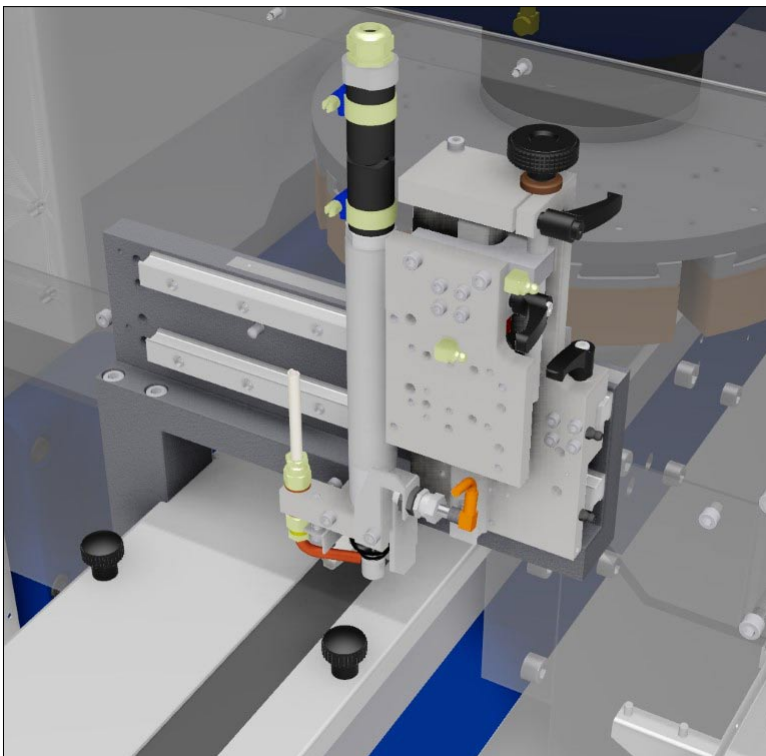
Abrichten	Horizontal	Vertikal
Spindelleistung (kw)	6,1	1,0
Ø Abrichtscheibe (mm)	150	150
Geschwindigkeit (U/min)	12000	6000



MESSEINHEIT



automatisch

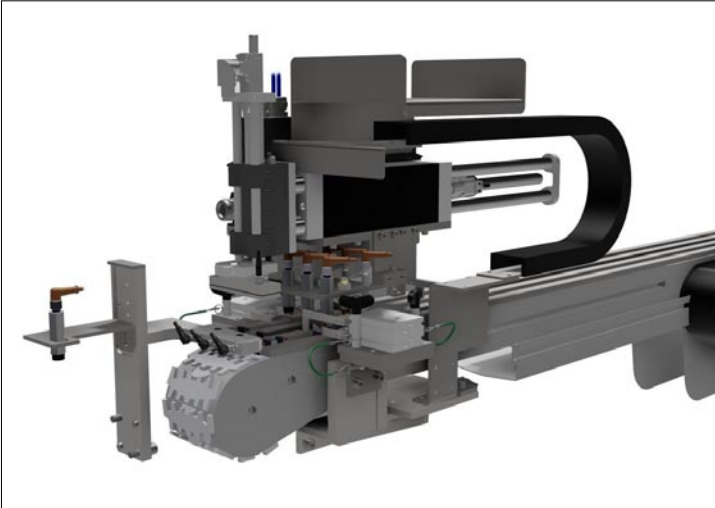


manuell

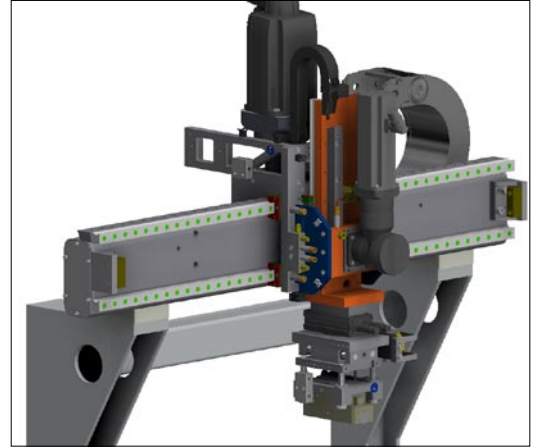


AUTOMATISCHES BE- UND ENTLADEN

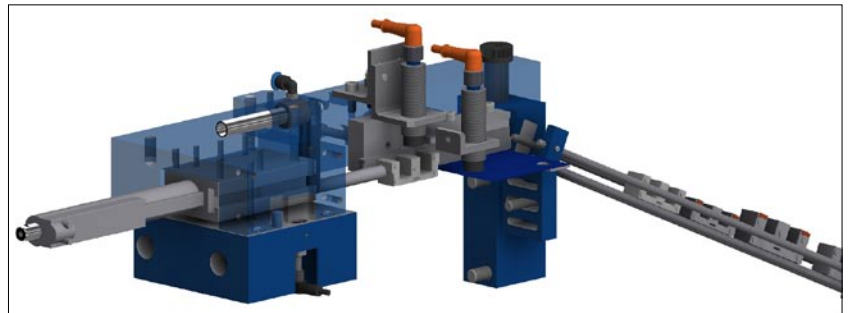
Automatisches und modulares Laden



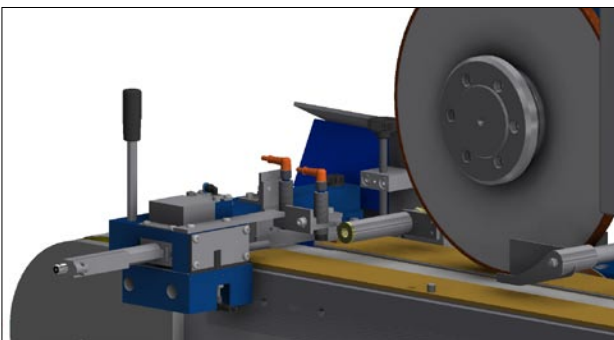
Lader



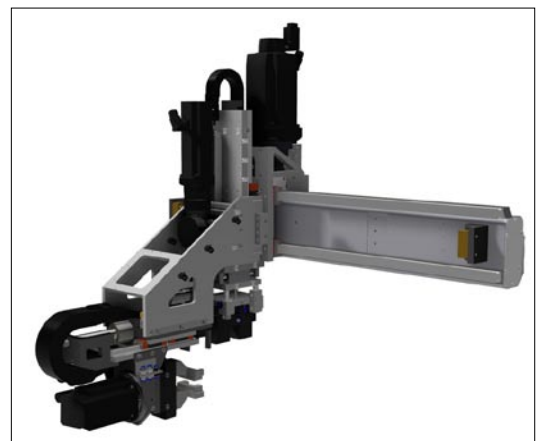
Entlader



Entlader



Übergabeportal



Ladesystem mit Vibrationswendelförderer oder Robotern





FILTERANLAGE





LINEAR ABRASIVE