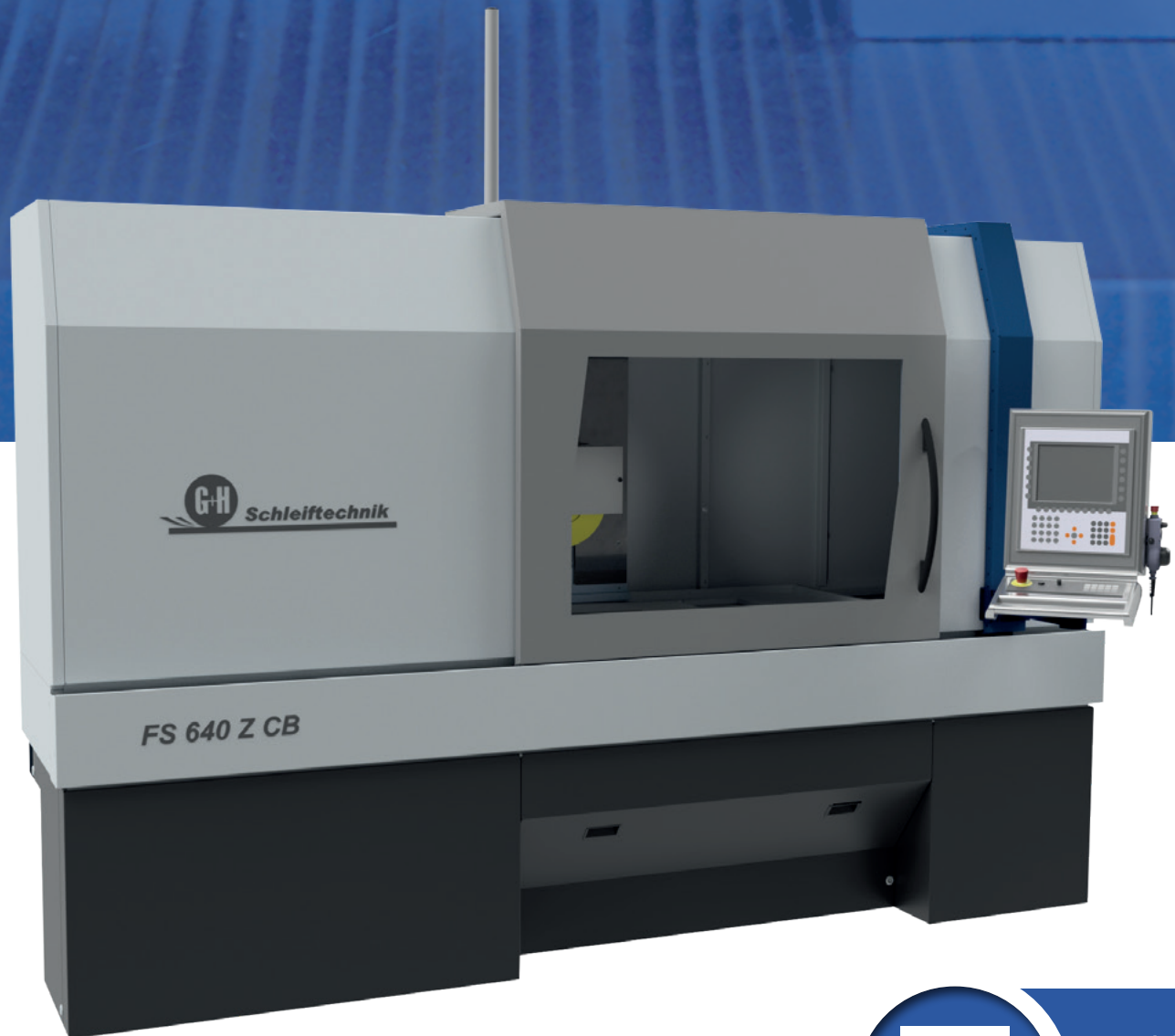




Präzisions-Flach- und Profilschleifmaschine CB



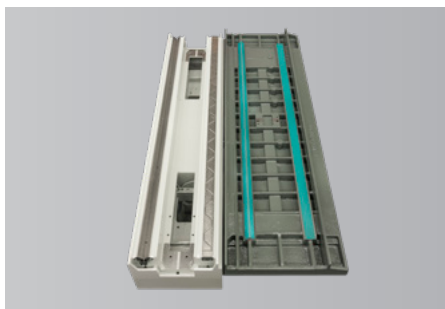
FLACH
SCHLEIF
MASCHINE

Präzisions-Flachschleifmaschine

FS 420 Z CB



BESONDERHEITEN



Führungsbahnen

Alle Linearführungen sind als V-Flach-Gleitbahnen ausgeführt. Das jeweils bewegliche Element ist mit der Gleitbahnbeschichtung TURCITE-B® versehen. Diese Beschichtung gewährleistet eine gute Dämpfung zur Erzielung höchster Oberflächengüten. Die Gusseite ist geschliffen und geschabt.



Elektromechanischer Tischantrieb

Der elektromechanische Tischantrieb ermöglicht einstellbare Tischgeschwindigkeiten zwischen 1 und 35.000 mm/min. Damit ist die Maschine sowohl für das Schnellschleifen als auch das Tiefschleifen geeignet. Zum Einrichten lässt sich auch der Arbeitstisch präzise verfahren.

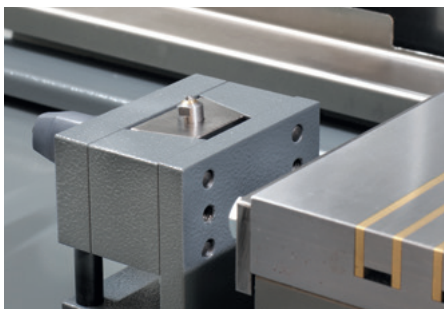


Zentralschmierung

Das vollautomatische Umlaufschmier-system versorgt die Führungsbahnen der Achsen mit Schmieröl.

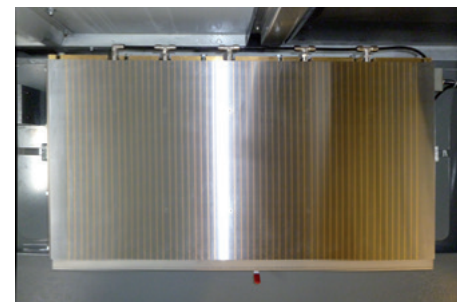
Diese Präzisions-Flach- und Profilschleifmaschine wurde für die Einzel- bzw. Kleinserienfertigung im Werkstattbetrieb konzipiert. In Werkstätten ist es erforderlich, dass Flachsleifmaschinen einfach zu bedienen sind. Prozess-Änderungen müssen schnell durchzuführen sein. Die CB-Steuerung wurde genau für dieses Aufgabenfeld entwickelt. Insbesondere für Anpassarbeiten kann die Zustellung μ -genau mittels des elektrischen Handrades erfolgen – ähnlich wie mit einem manuellen Handrad einer handgesteuerten Maschine.

Dank der Zyklenverkettung eignet sich die Maschine auch für den Serienbetrieb.



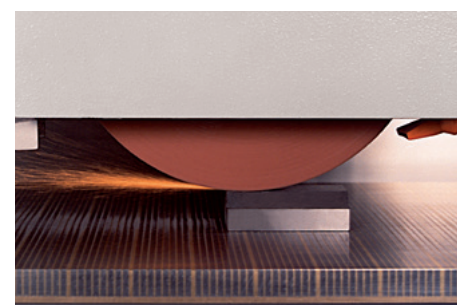
Abrichten mit Kompensation

Das automatische Abrichten der Schleifscheibe vom Tisch ermöglicht höchste Präzision. Ein Abrichter kann an jeder beliebigen Position im Arbeitsbereich installiert werden. Die jeweiligen Abrichtbeträge werden kompensiert. In Verbindung mit der stufenlosen Drehzahlregelung bleibt die Schnittgeschwindigkeit konstant. Bei Bedarf kann während des ablaufenden Schleifprozesses ein Abrichtzyklus manuell gestartet werden. Mithilfe des Gabelabrichters lassen sich die Schleifscheiben hinterziehen und die Schleifscheibenkanten profilieren.



Elektro-Permanent-Magnet-Spannplatte

mit Haftkraft-Regelung und Entmagnetisierung. Druckluftbohrungen optional.



Drehzahlregelung

Jede Maschine ist in der Grundausstattung mit einer Drehzahlregelung der Schleifspindel und V-Konstant-Steuerung ausgestattet.

CB-STEUERUNG

Vorteile

- Übersichtliche Anordnung der Bedienelemente
- Duales Bedienkonzept
- Numerische Eingabe von Zahlenwerten
- Elektrisches Handrad am Bediensatelliten
- Übernehmen von Maschinenpositionen mit Teach-Tasten

In der Werkstatt arbeiten häufig viele Personen mit einer Flachsleifmaschine. Die Bedienung ist daher einfach und übersichtlich gestaltet. Programmierkenntnisse sind nicht erforderlich.

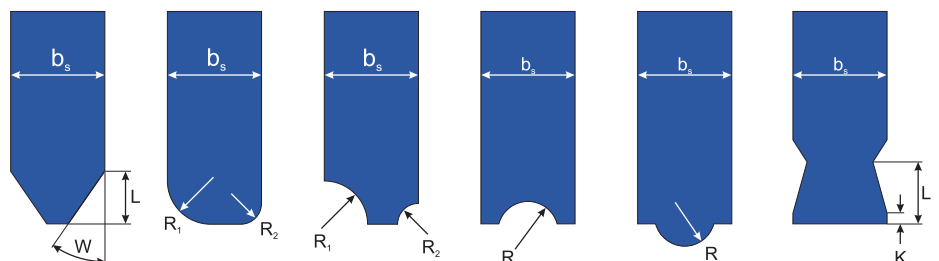
Funktionen der CB-Steuerung

- Flächenschleifen
- Einstechschleifen
- Nutenschleifen (Schleifen mehrere Nuten nebeneinander)
- Multi-Planschleifen
- Stirnschleifen
- Tiefschleifen
- Abrichten mit Kompensation
- Automatisches Hinterziehen der Schleifscheibe mit Kompensation
- Automatisches Profilieren der Schleifscheibenkanten
- Digitale Senkrechtachse mit Kugelrollspindel und Glasmaßstab
- Digitale Querachse mit Kugelrollspindel und Glasmaßstab
- Drehzahlregelung der Schleifspindel
- Haftkraftregelung der Magnetspannplatte und Entmagnetisieren
- Werkstückdaten-Speicher für 100 Werkstücke
- Schleifscheibendaten Speicher für 20 Schleifscheiben
- Verkettung von bis zu 8 Schleifzyklen
- TFT Monitor, Farbe, mit Touch-Funktion
- Elektrisches Handrad am Bediensatelliten
- USB-Anschluss zur Datensicherung



Profilieren der Schleifscheibe

Die Schleifscheiben können mit Radien oder Schrägen versehen werden. Die jeweiligen Abrichtbeträge, sowohl im Durchmesser als auch in der Breite der Schleifscheibe werden kompensiert.



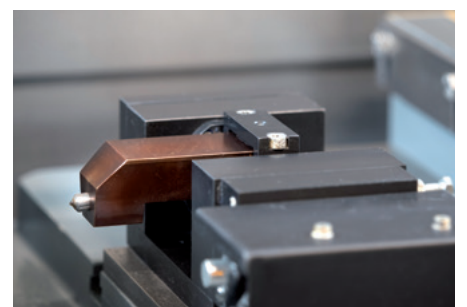
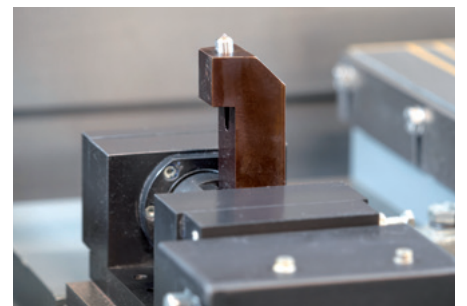


FS 1050 GT CB

ZUBEHÖR

Klappabrichter

Der Klappabrichter bietet die Präzision eines auf dem Arbeitstisch montierten Abrichters. Das System klappt nach Beendigung des Abrichtprozesses unter die Ebene der Magnetspannplatte.



TECHNISCHE DATEN

Typ

	FS 420 ZCB	FS 640 ZCB	FS 840 ZCB	FS 850 GTCB	FS 1050 GTCB	FS 1250 GTCB	FS 1550 GTCB	FS 2050 GTCB
Schleiflänge	400	600	800	800	1.000	1.200	1.500	2.000
Schleifbreite	200	400	400	500	500	500	500	500
Schleifhöhe	300	375	375	425	425	425	425	425
Schleifhöhe (Option)	450	565	565	625	625	625	625	625
Tischbelastung	150	600	700	1.100	1.380	1.650	1.970	2.930

X-Achse – Längsbewegung Arbeitstisch

Tischlängshub	10–420	10–650	10–850	50–850	50–1.050	50–1.250	50–1.550	50–2.050
Tischgeschwindigkeit	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35

Y-Achse – Senkrechtbewegung

Abstand Tisch bis Spindelmitte	110–415	140–525	140–525	180–625	180–625	180–625	180–625	180–625
Abstand Tisch bis Spindelmitte (Option)	110–565	140–715	140–715	180–825	180–825	180–825	180–825	180–825
Senkrechteschwindigkeit	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000

Z-Achse – Querbewegung

Querweg max.	200	400	400	500	500	500	500	500
Quergeschwindigkeit	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000	50–4.000

C-Achse – Schleifspindel

Leistung Schleifspindelmotor	4	4	4	11	11	11	11	11
Leistung Schleifspindelmotor (Option)	5,5 7	7 9	7 9	15 17	15 17	15 17	15 17	15 17
Schleifspindeldrehzahl	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
Schleifscheibe, Standard	225 x 25 x 51	300 x 50 x 76,2	300 x 50 x 76,2	400 x 100 x 127	400 x 100 x 127	400 x 100 x 127	400 x 100 x 127	400 x 100 x 127

TECHNISCHE DATEN

Typ	FS1060GTCB	FS1260GTCB	FS1560GTCB	FS2060GTCB	FS1070GTCB	FS1570GTCB	FS2070GTCB	FS15100GTCB	FS20100GTCB
Schleiflänge	mm	1.000	1.200	1.500	2.000	1.500	2.000	1.500	2.000
Schleifbreite	mm	600	600	600	700	700	700	1.000	1.000
Schleifhöhe	mm	425	425	425	425	600	600	750	750
Schleifhöhe (Option)	mm	625	625	625	625	800	800	950	950
Tischbelastung	kg	1.560	1.850	2.380	3.110	1.560	3.110	2.380	3.110

X-Achse – Längsbewegung Arbeitstisch

Tischlängshub	mm	50–1.050	50–1.250	50–1.550	50–2.050	50–1.050	50–1.550	50–1.550	50–2.050
Tischgeschwindigkeit	m/min	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–35	0,001–30	0,001–30

Y-Achse – Senkrechtbewegung

Abstand Tisch bis Spindelmitte	mm	180–625	180–625	180–625	180–625	180–800	180–800	240–1.000	240–1.000
Abstand Tisch bis Spindelmitte (Option)	mm	180–825	180–825	180–825	180–825	180–1.000	180–1.000	240–1.200	240–1.200
Senkrechtgeschwindigkeit	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

Z-Achse – Querbewegung

Querweg max.	mm	600	600	600	600	700	700	1.000	1.000
Quergeschwindigkeit	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

C-Achse – Schleifspindel

Leistung Schleifspindelmotor	kW	11	11	11	11	15	15	15	15
Leistung Schleifspindelmotor (Option)	kW	15 17	15 17	15 17	15 17	17 22	17 22	17 22	17 22
Schleifspindeldrehzahl	min ⁻¹	800–2.380	800–2.380	800–2.380	800–2.380	800–2.380	800–2.380	600–1.520	600–1.520
Schleifscheibe, Standard	mm	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	500x100x203,2	500x100x203,2



www.geibelundhotz.de



Geibel & Hotz GmbH

Postfach 1161
D-35311 Homberg (Ohm)

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

Tel. +49 6633 181-0
Fax +49 6633 181-18

vertrieb@geibelundhotz.de
www.geibelundhotz.de

Das sind wir

Am Standort der Firma Geibel & Hotz GmbH im hessischen Homberg (Ohm) werden seit 1956 Präzisions-Schleifmaschinen bzw. Zubehör für solche Maschinen hergestellt. Mehr als 10.000 hier produzierte Maschinen sind weltweit im Einsatz.

Alle von Geibel & Hotz gelieferten Maschinen werden in dem Werk in Homberg (Ohm) montiert, in Betrieb genommen und einer umfangreichen Qualitätsprüfung unterworfen.

Dank der zentralen Lage ist jeder Ort in Deutschland binnen 8 Stunden mit dem Auto erreichbar. Der Service wird damit vom heimischen Standort aus für den Kunden optimal gestaltet.