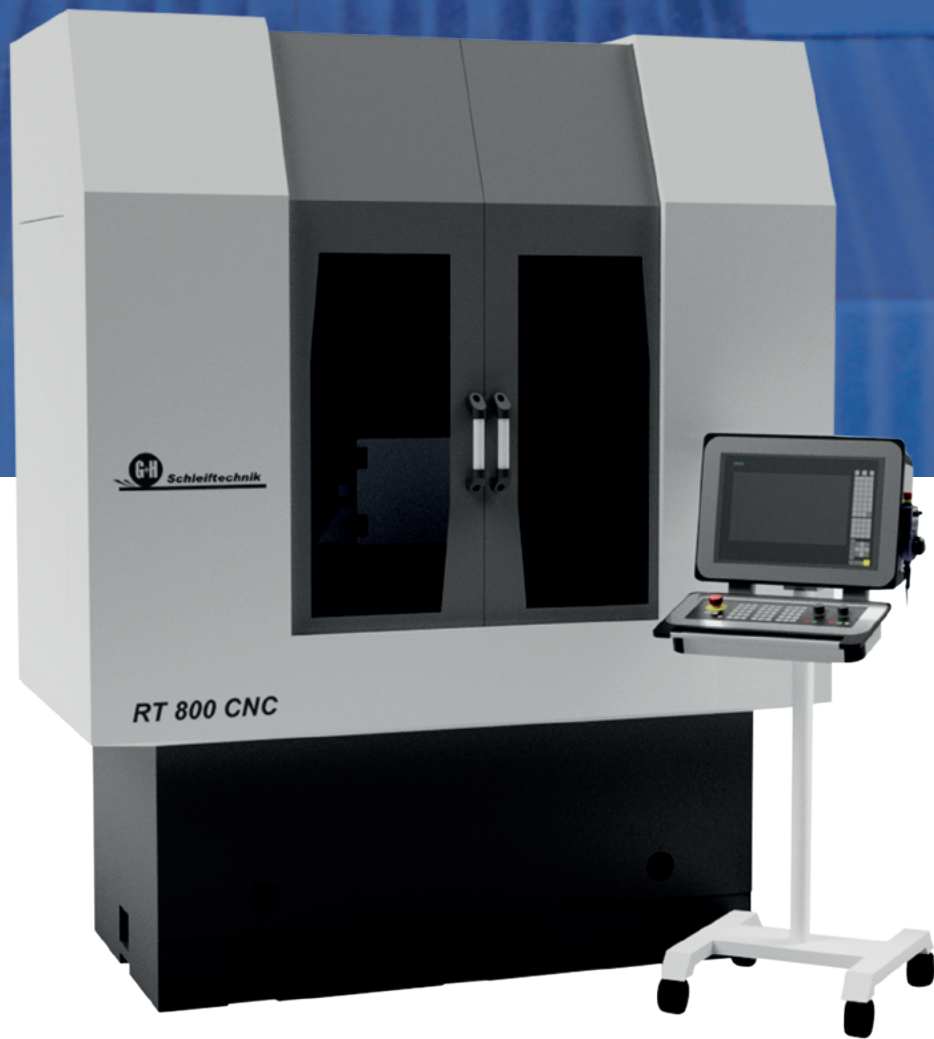


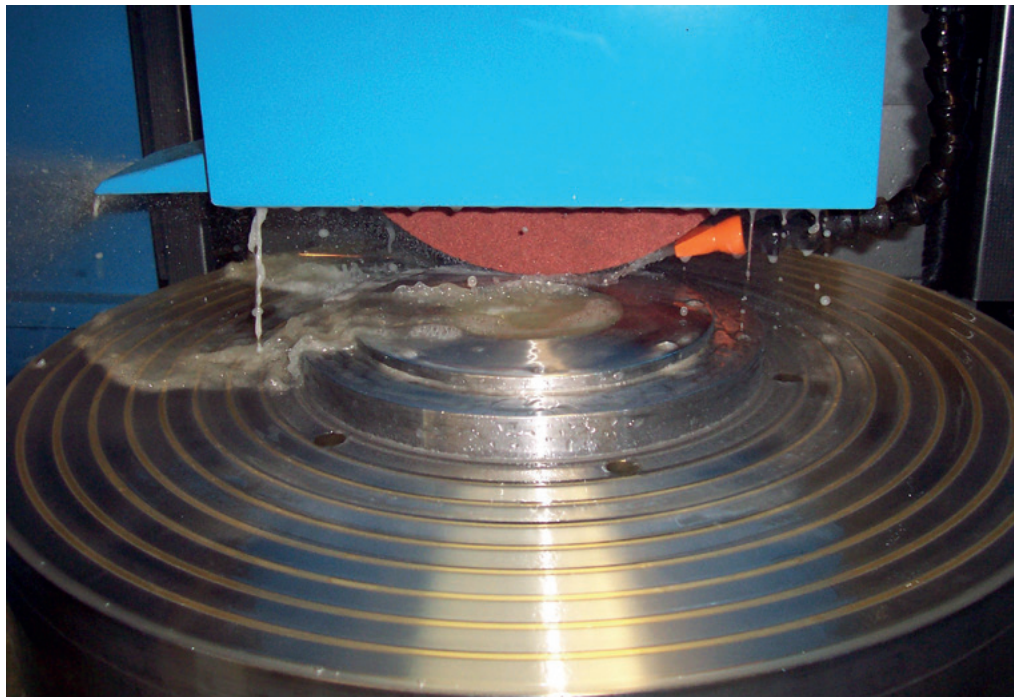


Präzisions-Rundtisch- Schleifmaschine



RUNDTISCH
SCHLEIF
MASCHINE

Präzisions-Rundtisch-Schleifmaschine



BESONDERHEITEN

Lineare 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.

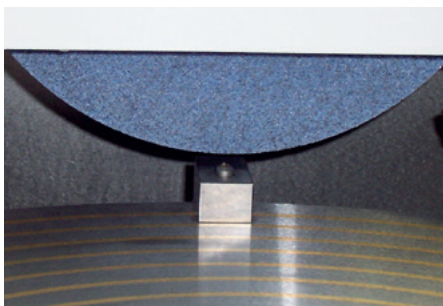
Tischantrieb mit Torque-Motor

Der Antrieb des Arbeitstisches erfolgt direkt mittels Torque-Motor. Die Geschwindigkeit ist stufenlos einstellbar und wird im Prozess automatisch nachgeführt.



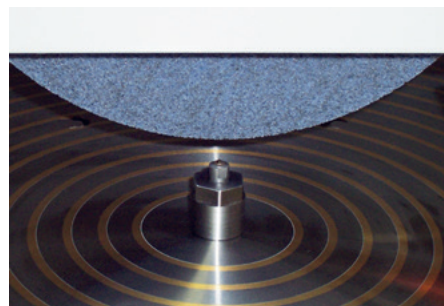
Zentralschmierung

Das vollautomatische Umlaufschmiersystem versorgt die linearen Führungsbahnen der Achsen mit Schmieröl.



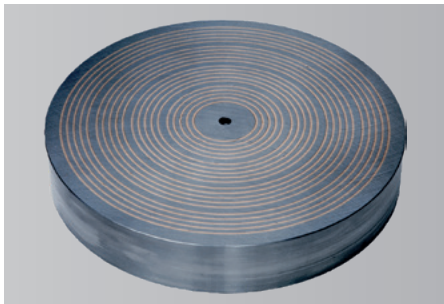
Abrichten mit Kompensation

Das automatische Abrichten der Schleifscheibe vom Tisch ermöglicht höchste Präzision. Der Abrichter lässt sich an jeder beliebigen Stelle auf dem Arbeitstisch installieren. 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.





Die Plan- und Stufenbearbeitung flacher rotationssymmetrischer Werkstücke ist in vielen Fällen einfacher als mit einer klassischen Rundschleifmaschine. Insbesondere schwere Werkstücke lassen sich einfach auf den Arbeitstisch laden und bequem ausrichten. Serienteile lassen sich vielfach wirtschaftlicher als mit einer klassischen Flachsleifmaschine bearbeiten, da die Beschleunigung an den Umkehrpunkten entfällt.

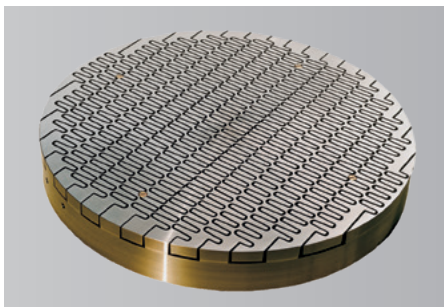
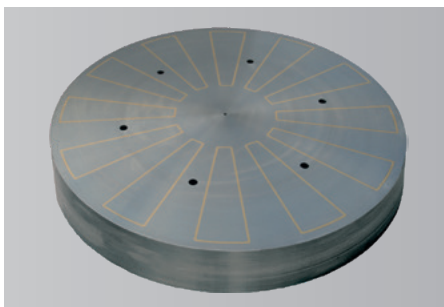


Elektro-Permanent-Magnet-Spannplatte

mit Haftkraft-Regelung und Entmagnetisierung.

Der Typ der Magnetspannplatte kann auf den jeweiligen Anwendungsfall abgestimmt werden:

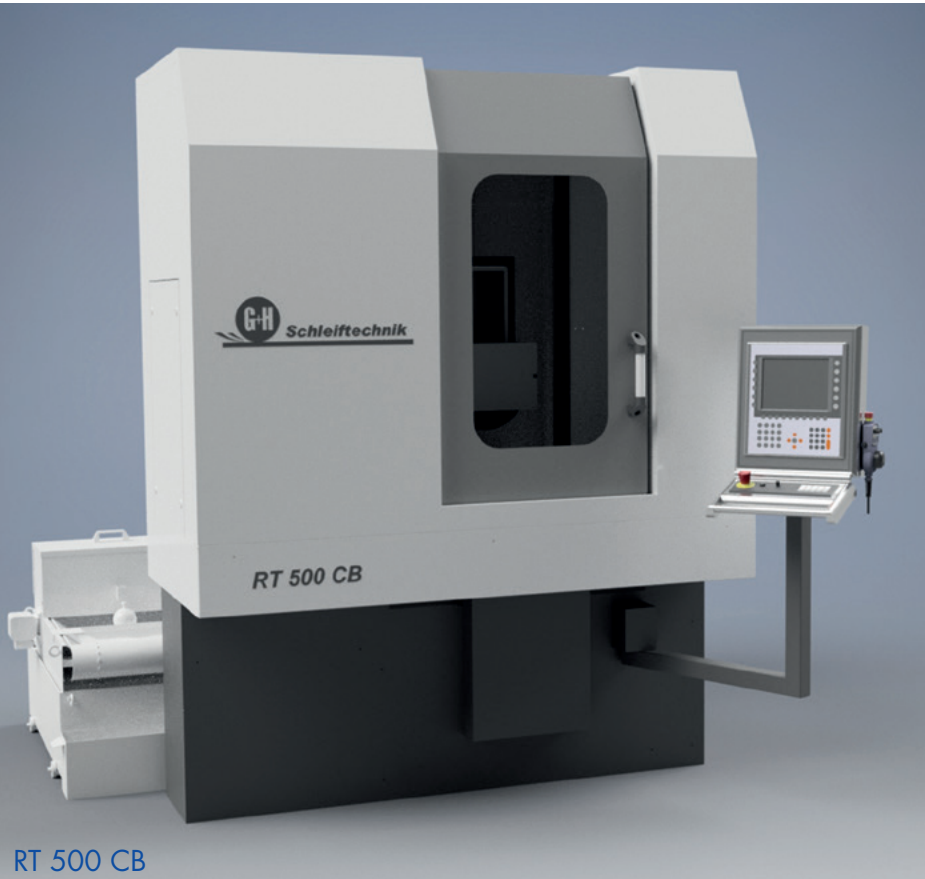
- Ringpolteilung für viele kleine Bauteile
- Sternpolteilung für ringförmige Bauteile
- Pendelpolteilung für besonders hohe Haftkraft



Drehzahlregelung

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

DIE CB-STEUERUNG



RT 500 CB

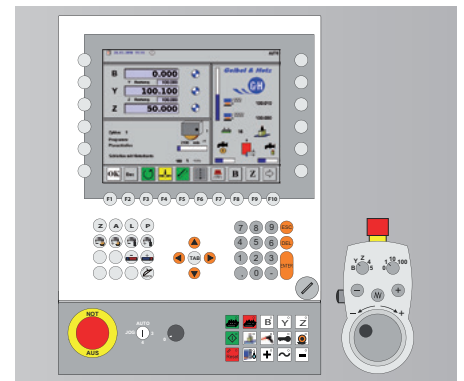
Vorteile

- Übersichtliche Anordnung der Bedienelemente
- Duales Bedienkonzept
- Numerische Eingabe von Zahlenwerten
- Elektrisches Handrad
- Übernehmen von Maschinenpositionen mit Teach-Tasten
- Planschleifen, Einstechschleifen, Multi-Planschleifen

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

CB-Steuerung – leistungstark und übersichtlich

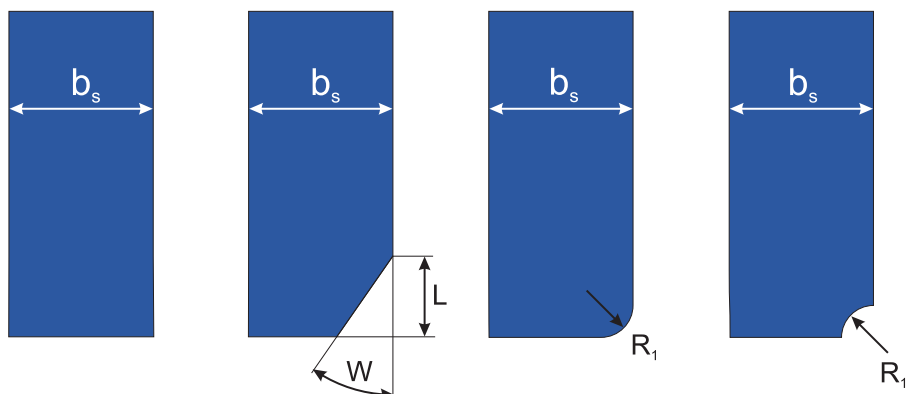
Diese Rundtisch-Schleifmaschine mit der CB-Steuerung wurde für die Einzel- bzw. Kleinserienfertigung im Werkstattbetrieb konzipiert. In Werkstätten ist es erforderlich, dass Flachsleifmaschinen einfach zu bedienen sind. Prozess-Änderungen müssen schnell durchzuführen sein. Die CB-Steuerung wurde genau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



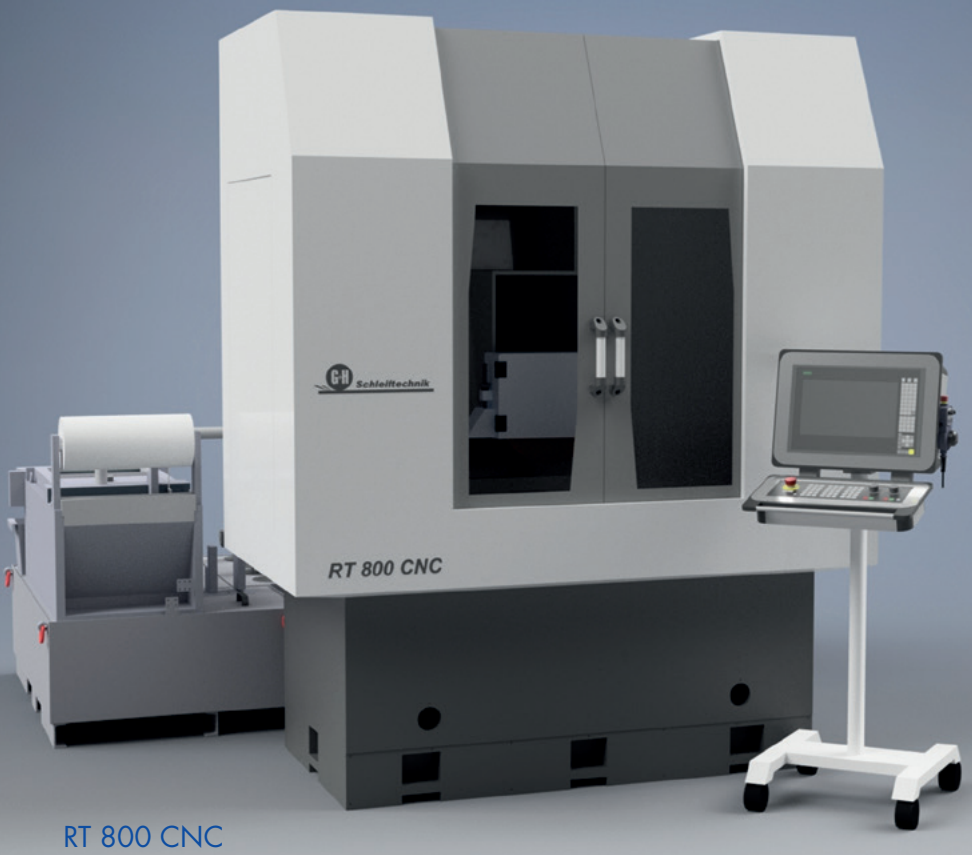
CB

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

Pro Werkstück können bis zu 8 verschiedene Schleifzyklen miteinander verkettet werden.



DIE CNC-STEUERUNG



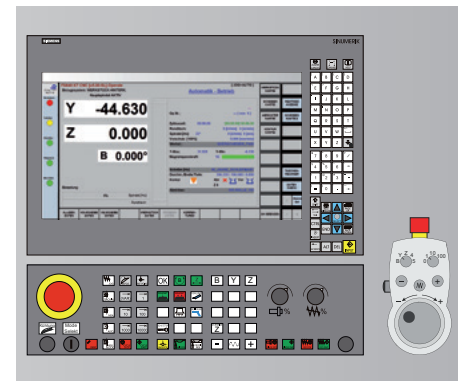
RT 800 CNC

Vorteile

- Ergänzung weiterer Achsen
- Ergänzung weiterer Schleifspindeln
- Konturen frei programmierbar
- bis zu 30 Schleifzyklen miteinander kombinierbar

CNC-Steuerung für höchste Ansprüche und Flexibilität

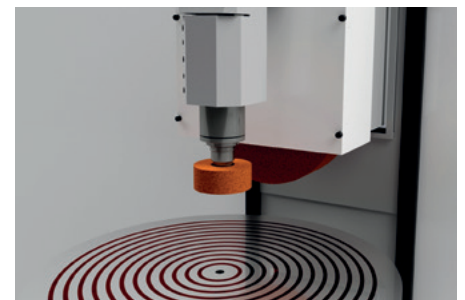
- Dialoggeführte Eingabe der Prozessparameter
- Übernehmen von Achspositionen mit Teach-Tasten
- Elektrisches Handrad am Bediensatelliten zur komfortablen Bedienung
- Virtuelle Karteikästen für die Daten von Werkstücken, Schleifscheiben und Abrichtern zum schnellen Umrüsten der Maschine
- Komfortable Erstellung von Konturen für Schleifscheiben und Werkstücke
- Netzwerkanschluss und Fernwartung möglich



Zusätzliche Achsen und Schleifspindeln

Rundtisch-Schleifmaschinen mit einer CNC-Steuerung bieten die Möglichkeit, weitere Achsen oder auch Schleifspindeln in die Maschine zu integrieren. Mit einer vertikalen Schleifspindel

können sowohl der Innen- als auch der Außendurchmesser eines Werkstückes bearbeitet werden. Mit der horizontalen Schleifspindel wird die Planfläche bearbeitet.

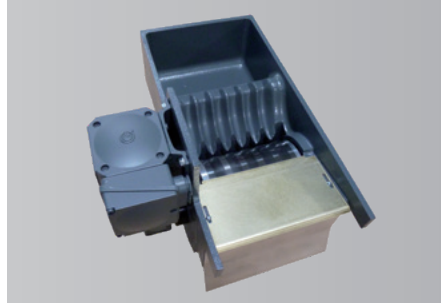


ZUBEHÖR



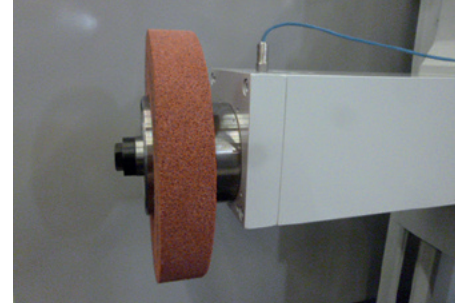
Universal-Papierbandfilter

Der Universal-Papierband-Filter dient zur kontinuierlichen Reinigung des Kühlschmierstoffes von Verunreinigungsteilchen. Elektronisch geregelte Pumpen erhöhen den Bedienkomfort und senken den Energieverbrauch. Der Kühlschmierstoff-Volumenstrom kann bequem am Bedienpult eingestellt werden.



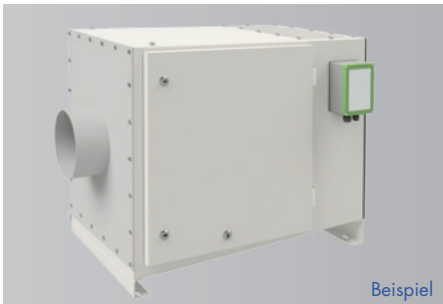
Permanent-Magnet-Filter

Der Permanent-Magnet-Filter dient zur kontinuierlichen Reinigung des Kühlschmierstoffes von ferromagnetischen Verunreinigungen. Zusammen mit dem magnetischen Material werden auch nicht-magnetische Stoffe (z.B. Schleifkorn) zurückgehalten.



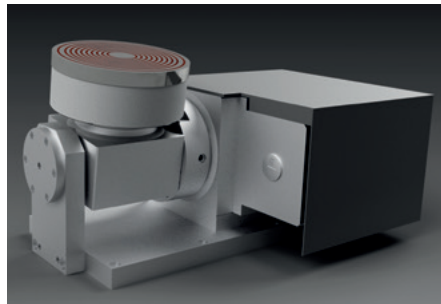
Vorinstallation mobiles Auswuchtgerät

Eine gewuchtete Schleifscheibe ist die Grundlage für gute Schleifergebnisse. Die Sensoren für das mobile Auswuchtgerät werden in der Maschine installiert. Die Verbindung zum Gerät erfolgt bequem mit zwei Verbindungskabeln.



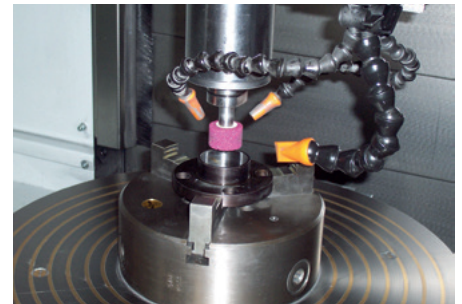
Luftreinigungs-Kompaktgerät

Das Luftreinigungs-Kompaktgerät hilft, die Belastung der Atemluft von Kühlschmierstoff-Nebel zu reduzieren.



Rundtisch mit Schwenkachse

Mit einer elektronisch gesteuerten Schwenkachse kann der Rundtisch auf eine frei programmierbare Winkelposition gekippt werden. Hiermit können in einer Aufspannung Flächen unter verschiedenen Winkeln geschliffen werden. Diese Option erhöht nicht nur die Flexibilität der Maschine, sondern steigert auch die Prozesslaufzeit, ohne dass Personen in den Arbeitsablauf eingreifen müssen.



Vertikale Schleifspindel

Mit einer vertikalen Schleifspindel können sowohl der Innen- als auch der Außendurchmesser eines Werkstückes bearbeitet werden. Hierbei kommen bewährte Funktionen aus dem G+H-Rundschleifmaschinen-Programm zum Einsatz.

TECHNISCHE DATEN

Typ

	RT 400	RT 500	RT 600	RT 800	RT 1000	RT 1200	RT 1500
Schleiffläche	Ø 400	Ø 500	Ø 600	Ø 800	Ø 1.000	Ø 1.200	Ø 1.500
Durchmesser Magnetspannplatte	Ø 400	Ø 500 Ø 600*	Ø 600	Ø 800 Ø 1.000*	Ø 1.000	Ø 1.200	Ø 1.500
Schleifhöhe	200	200	350	350	500	500	500
Schleifhöhe (Option)	400	400	550	550	700	700	700
Tischbelastung	400	500	1.000	1.000	1.200	2.000	2.500

X-Achse – Drehbewegung Arbeitstisch

Tischdrehzahl	5–80	5–80	5–60	5–60	5–40	5–40	5–40
---------------	------	------	------	------	------	------	------

Y-Achse – Senkrechtbewegung

Abstand Tisch** bis Spindelmitte	140–350	140–350	190–600	190–600	240–750	240–750	240–750
Abstand Tisch** bis Spindelmitte (Option)	140–550	140–550	190–800	190–800	240–950	240–950	240–950
Senkrechtgeschwindigkeit	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.	300	350	450	550	650	750	900
Quergeschwindigkeit	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 CB	3,7	3,7	11	11	15	15	15
Leistung Schleifspindelmotor CB (Option)	7 9	7 9	15 17	15 17	17 22	17 22	17 22
Leistung Schleifspindelmotor CNC	7	7	11	11	17	17	17
Leistung Schleifspindelmotor CNC (Option)	9 11	9 11	17	17	22	22	22
Schnittgeschwindigkeit	32	32	32	32	32	32	32
Schnittgeschwindigkeit (Option)	50	50	50	50	50	50	50
Schleifscheibe, Standard	300x50x76,2	300x50x76,2	400x100x127	400x100x127	500x100x203,2	500x100x203,2	500x100x203,2

* Das Abrichten der Schleifscheibe ist mit dieser größeren Magnetspannplatte nur eingeschränkt möglich.

** auf der Magnetspannplatte

Technische Änderungen vorbehalten.



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.