

Technische Daten

Schleifbereich

Schleiflänge	mm	1.000 - 4.000
Spitzenhöhe	mm	260/310
Werkstückgewicht	kg	500/1.200

Schleifscheibe

Durchmesser maximal	mm	750
Breite maximal	mm	200
Bohrung	mm	203,3
Umfangsgeschwindigkeit	m/s	50/63
Optional CBN	m/s	80
Antriebsleistung	kW	25/30

Varianten

N, S, UNB, UIB, USB, UNN li/li,
UNN re/re, UNN li/re
+ Sonderlösung UIB

Abmessungen

Schleiflänge 4.000 mm		
Gesamtfläche	mm	11.980x2.770

Maschinengewicht

kg	15.000
----	--------

Applikation Rotorwelle - für Windkraftanlagen

Werkstück

Material	C45E
	X6CrNiMoTi17-12-2
Härte	HB165-220
	HB215

Abmessungen

Aufmaß	Ø 150 x 2200 mm
	Ø 0,6 mm

Verschiedene Ø mehrfach einstechen

Genauigkeiten

Durchmessertoleranz	Ø 140 mm	+0,04 /+0,015 mm
	Ø 80 mm	+0,012/-0,007 mm
Konzentrität		<0,02 mm
Rundheit		<0,015 mm
Zylinderform		<0,015 mm
Schlag ↗ A-B		<0,015 mm
Oberfläche (Ra)		<0,8 µm

Bearbeitungszeit

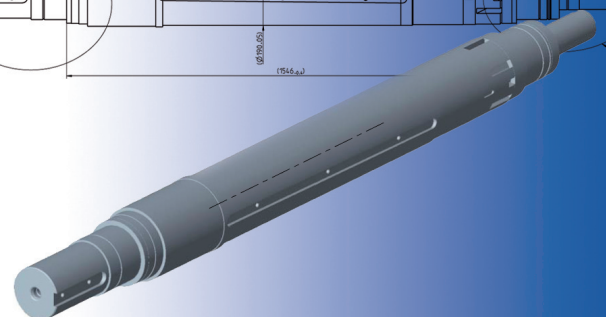
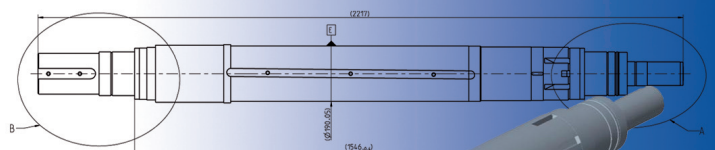
28 min

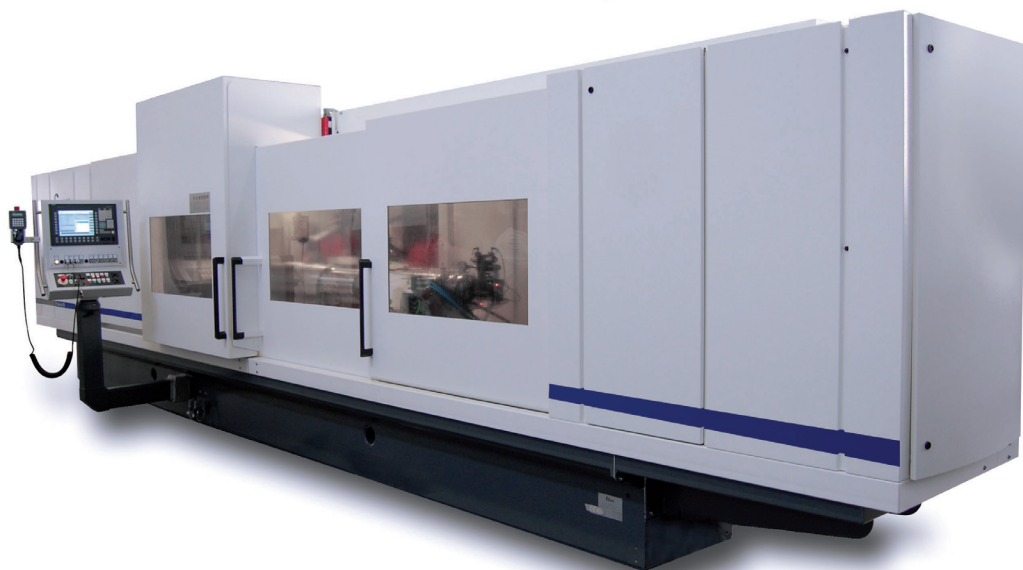


SCHAUDT

KÖRBER
SCHLEIFRING

Studer Schaudt GmbH
Hedelfinger Str. 137 · 70329 Stuttgart
Tel +49-711 4014-0 · Fax +49-711 4014-211
sales@schaudt.com · www.schaudt.com





FlexGrind M

Präzision für große Bauteile

Hinsichtlich steigender Energiekosten wird der weltweite Bau von Windkraftanlagen deutlich zunehmen, dadurch wird die flexible Bearbeitung von Großteilen zum Thema der Zukunft. Die Komponenten dieser Anlagen müssen auf schweren, hochpräzisen Schleifmaschinen bearbeitet werden. Für diese Aufgabenstellung sieht sich SCHAUDT mit der FlexGrind-Baureihe bestens gewappnet. Sie steht mit ihrem äußerst flexiblen System in den Varianten S, M, L, XL und XXL für einen breiten Anwenderkreis mit den unterschiedlichsten Schleifaufgaben zur Verfügung. Werkstückgewichte bis 6.000 kg und Schleiflängen bis zu 5.000 mm sind auf der FlexGrind-XXL-Variante kein Problem. Der auf Tischschlittenbasis ausgelegte Maschinenbau garantiert höchste Stabilität und die damit verbundene Genauigkeit.

Durch die Variationsmöglichkeiten des Schleifspindelstocks wird eine Vielzahl an Schleiflösungen realisiert. Mit dem Einsatz von CBN-fähigen Schleifspindeln ist auch das Hochgeschwindigkeitsschäl Schleifen (HSP-Schleifen)

möglich. Durch dieses Verfahren ergibt sich höchste Produktivität auch bei kleinen Losgrößen. Ein Verfahren der Zukunft in dem noch sehr viel Optimierungspotenzial steckt!

Das eigens für flexible Anwendungen entwickelte WOP-S Programmiersystem lässt keine Fragen offen und ermöglicht einfachstes Maschinenhandling. Alle freiprogrammierbaren Konturen und Profile sind über dieses System herstellbar. Gekoppelt mit dem digitalen Diatronic-Messkopf wird eine hoher Präzisionsgrad erzielt, der sich in der Qualität der erzeugten Bauteile wiederfindet.

**SCHAUDT**
KÖRBER
SCHLEIFRING

more than grinding