

Gelenkarm-Schleifmaschine GSM 11



Bild 1: Gelenkarm-Schleifmaschine GSM 11

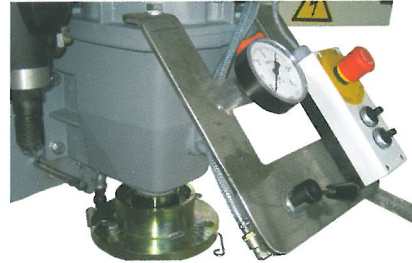


Bild 2: Die Bedienelemente sind am Getriebemotor der Schleifspindel angeordnet.

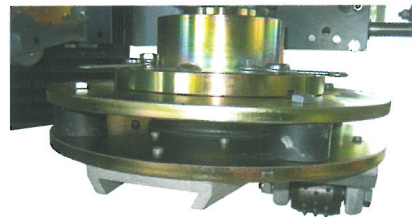


Bild 3: Elastisch gelagerte Grundplatte mit Schwalbenschwanzaufnahmen, eine Aufnahme mit Stokwalze besetzt

Technische Daten

Spindelmotor	5,5 kW	120 ... 1000 U/min frequenzgeregelt
Vertikalverstellung (z-Achse)	1000 mm	hydraulisch
Höhenverstellung Spindel (z1-Achse)	150 mm	pneumatisch
Gelenkarme	2 x 1100 mm	hydraulische Bremsen
Werkstücktisch	2800 x 1400 mm	stufenlos
Tischneigung Längsseite	200 mm	hydraulische Fußpumpe
Wechseltisch		

Kirschner Maschinen- und Metallbau ist mit einer vielseitig einsetzbaren Gelenkarm-Schleifmaschine auf den Markt gekommen. Mit einem Zusatzaggregat sind Vollbohrungen und Kernbohrungen bis 200 mm Durchmesser möglich.

Konstruktion

Der Support, an dem die Gelenkarme befestigt sind, gleitet in Linearführungen mit Kugelumlaufeinheiten. Die Führungen sind an einem stabilen geschweißten Ständer in Kastenbauweise befestigt und durch Faltenbalg abgedeckt. Die Höhenverstellung von 1000 mm erfolgt hydraulisch. Für die Gelenkarme wurden Hohlkastenprofile gewählt, die an ihren Endpunkten mit jeweils zwei stabilen Radiallager-

paaren mit 80 mm Innendurchmesser ausgestattet sind. Für Bohrprozesse werden die Gelenkarme hydraulisch arretiert. Die Bremskraft wird durch einen Gasspeicher konstant gehalten. Alle Bedienelemente sind am frontseitigen Spindel-Getriebemotor angebracht. Die Spindel wird vertikal um 150 mm mit zwei Pneumatikzylindern bewegt. Der Werkstücktisch kann mittels hydraulischer Fußpumpe in Längsrichtung um ca. 4° geschwenkt werden. Ein Schnellwechseltisch mit Zentrierkugel gestattet optimale Arbeitsabläufe.

Einsatzmöglichkeiten

An die Schleifspindel können verschiedene Werkzeugträger abgeschlossen werden. Im Bild 3 sind an

einer elastisch gelagerten Grundplatte von 350 mm Durchmesser vier Schwalbenschwanzaufnahmen angeordnet. Damit können Werkzeuge zum Schleifen, Polieren, Bürsten und Walzstocken aufgenommen werden. Mit einem schnell wechselbaren Zusatzaggregat werden Voll- und Kernbohrungen von 12 bis 200 mm Durchmesser hergestellt. Das Aggregat besitzt ein Schaltgetriebe für 480, 1 800 und 2 350 U/min und Anschlussgewinde R 1/2" und 1 1/4".

Bei der auf dieser Seite beschriebenen Maschine und dem umseitig vorgestellten Werkzeug handelt es sich um zwei voneinander unabhängige Präsentationen.

BEZUGSADRESSE

Kirschner Maschinen- und Metallbau GmbH
Rainweg 23
91171 Greding-Euerwang
Tel.: 08463/64240
Fax: 08463/6424-20
info@kirschner-maschinenbau.de
www.kirschner-maschinenbau.de