

TITAN 500

SPITZENLOS RUNDSCHLEIFEN IN FINISHING-QUALITÄT



DURCHGANGSSCHLEIFEN IN FINISHING-QUALITÄT

IN ENDQUALITÄT SCHLEIFEN

Die TITAN 500 erreicht im Durchgangsschleifverfahren am Werkstück Finishing-Qualität. Damit diese hohen Qualitäten erreicht werden können, sind in der TITAN viele Maschinenaufbauten wie Schleifspindelstock, Regelspindelstock sowie Auflagenschiene und Zu- und Abführung feinst ausgerichtet und geeicht. Ebenfalls ein wichtiger Faktor zum Erreichen der Finishing-Qualität ist die hohe Maschinensteifigkeit mit einem schwingungsdämpfenden und äußerst verwindungsarmen Mineralguss-Maschinenständer, der speziell für das Schleifen mit CBN-Technologie konstruiert ist.

DER SCHLEIFPROZESS

Im Durchgangsschleifen mit einer breiten CBN-Schleifscheibe durchlaufen die Werkstücke in einer lückenlosen Abfolge die Maschine, wobei alle Werkstücke nur einen einzigen, einheitlich zu schleifenden Durchmesser aufweisen. Die Axialkraft der in der Regel um 1,5 – 3,5° geneigten Regelscheibe „zieht“ den Werkstückstrahl zwischen den Scheiben hindurch zum Schleifzellenende. In Verbindung mit einer automatisierten Be- und Entladung durchlaufen die Werkstücke die Maschine ohne Unterbrechung.



HIGHLIGHTS

- **Vor- und Fertigschleifen in Finishing-Qualität** in einer Schleifoperation (kein Zwischenhandling)
- **Hohe Rundheits-Qualität** durch marktführende Maschinensteifigkeit und den Einsatz von CBN-Schleifscheiben
- **Hohe Ausbringungsmenge mit kurzen Taktzeiten** durch das spitzenlose Schleifen im Durchgangsschleifverfahren
- **Hohe Zerspanleistung** durch patentierte automatische Verstellung der Auflagerschiene

TECHNISCHE DATEN

Werkstückdurchmesser	3 – 220 mm
Schleifscheibe CBN (120 m/sek)	500 x 500 x 305 mm
Spindelantrieb	51 – 100 kW
Abmessung Regelscheibe	350 x 500 x 203 mm
Spindelantrieb Regelscheibe	11,5 kW
B x T x H mm (ohne Peripherie)	4.465 x 2.770 x 2.340
Gewicht	18.000 kg

