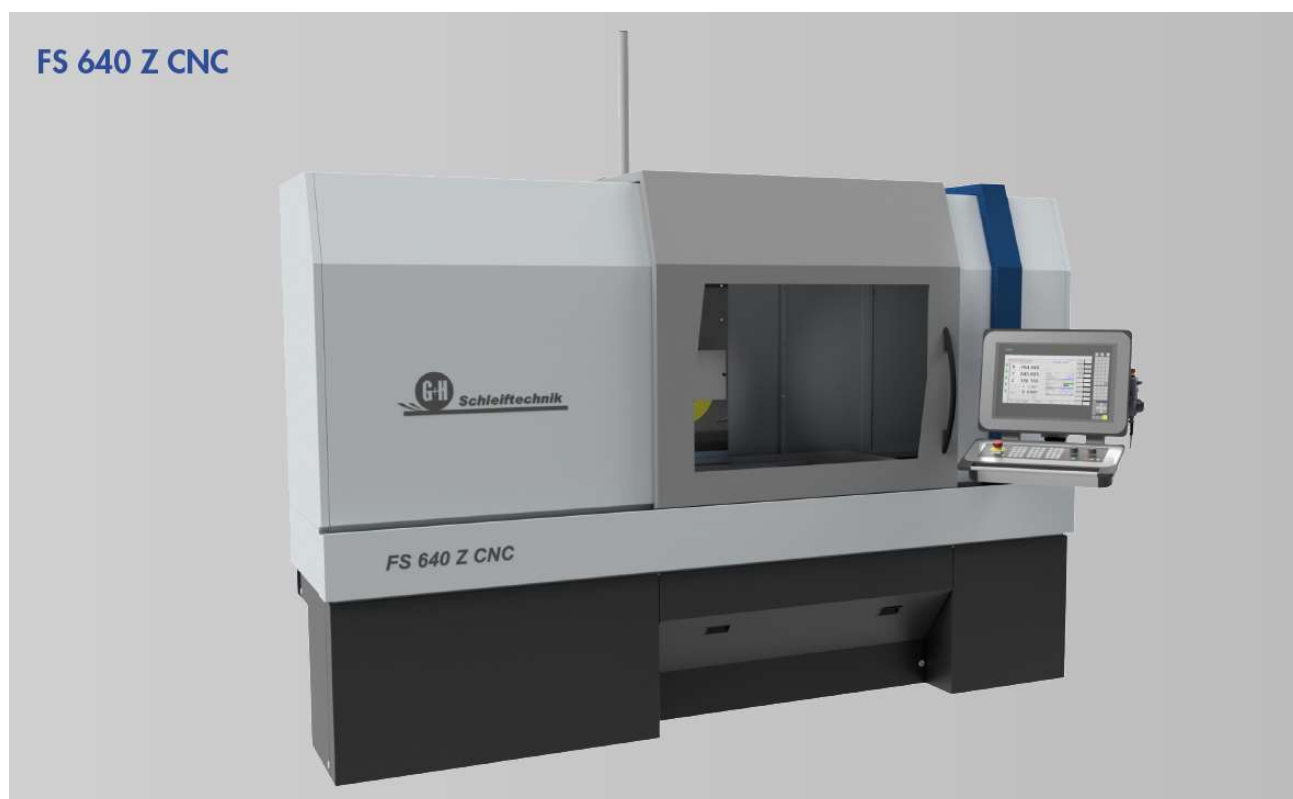




# Precíziós sík- és profilköszörűk CNC vezérléssel



FLACH  
SCHLEIF  
MASCHINE



## CNC-vezérlés

A gép gyors átszerelhetősége miatt, a munkadarabok, szerszámok és leszályzók adatai, kontúrvonalai mentésre kerülnek. Minden adat párbeszéd alapon kerül bevitelre. A geometriai adatok megadhatók abszolút méretként vagy a betanítási folyamat segítségével. Az egyes alkatrészekhez, beállítási munkákhoz a gép minden tengelye kényelmesen működtethető az elektronikus kézikerékkel.

Különböző köszörülési eljárások állnak rendelkezésre, amelyek mindegyike a gépek alapfelszereltségét képezi. A köszörülési ciklusok láncolása lehetővé teszi az összetett köszörülési feladatok teljesen automatikus feldolgozását (szellemréteg).





## Precíziós sík- és profilköszörűk CNC vezérléssel a legmagasabb igények és rugalmasság érdekében

- Folyamatparaméterek dialógusablakon keresztüli bevitelle
- Tengelypozíciók átvétele a betanítási folyamat segítségével
- Virtuális kartotékrendszer a munkadarab, szerszám és kőszabályzó adataihoz a gyors átszerelés miatt
- Kényelmes kontúrlétrehozási lehetőség
- További tengelyek használatának lehetősége
- További köszörűorsók használatának lehetősége
- Hálózati kapcsolat és távelérés lehetséges

WERKSTÜCK-DATEN : [ Nr. 7 - QUERSCHIEBER\_FS60 ]

OPERATIONS - LISTE

Nr.	Typ	Operation	Sp	Zeit	Abr	YMin	YMax	Kommentar
01		EINSTECHSCHLEIFEN	H	0:01	---	-0.130	-0.110	---
02		PLANSCHLEIFEN	H	0:01	---	0.983	1.043	---
03		PASSUNGSSCHLEIFEN [-]	H	0:00	---	0.000	0.000	---
04		PLANSCHLEIFEN	H	0:05	---	31.773	31.928	---
05		VOLLSCHNITT-KONTUR	---	---	---	---	---	---
06		RUNDSCHLEIFEN EINST.	H	0:00	---	---	---	---
07		UNRUNDSCHLEIFEN	H	0:00	---	---	---	---
08		KOORDINATENSCHLEIFEN	V	0:00	---	0.000	0.000	---
09								

Max: 31.928 mm    Abrichten: -0.130 mm    Ablage: 0:06

GEOMETR. DATEN    ZYKLUS DATEN    OPERATION KONFIG    OPERATION SPERREN    OPERATION KOMMENTAR    NACHSCHLEIFEN

WERKSTÜCK-DATEN : [ Nr. 3 - BASIC ]

ZYKLUS - DATEN PROFILSCHLEIFEN Z-Y OP-Nr: 6

Aufmaß	1.000 mm
Abr.[1]	0
Zw.Abr.Maß	0.500 mm
Schrupp-Maß	20 µm
Zustellbetr.[1]	10 µm
Ausfeuern[1]	1 Hübe
Abr.[2]	1
Schlicht-Maß	10 µm
Zustellbetr.[2]	5 µm
Ausfeuern[2]	2 Hübe
Abr.[3]	1
Zustellbetr.[3]	2 µm
Ausfeuern[3]	5 Hübe
X-Gesch.	36000 mm/min
Y/Z-Gesch.	100.0 mm/min

Ende Schruppen (bezogen auf Fertigmaß) [µm]

GEOMETR. DATEN    PROFIL DATEN

WERKSTÜCK-DATEN : [ Nr. 3 - BASIC ]

GEOMETRIE - DATEN PROFILSCHLEIFEN Z-Y OP-Nr: 6

X-links	100.000 mm
X-rechts	200.000 mm
Z-Bezug	0
Z-hinten	100.000 mm
Aufmaß	1.000 mm
Y-Fertig.	50.000 mm
KonElem = R0	3
Tan.Ein/Aus.	10.000 mm
Schraubt.	0.000 mm
Y-Abheben	50.000 mm

Z-Pendel-Position hinten [mm]

GEOMETR. DATEN    PROFIL DATEN

Karteikasten Schleifscheiben

Karte: 45/54 BUTZBACHER\_WELLE

Spezifikation: EK angelegt am: 04/05/15  
 300,000 akt.Durchmesser: 298,790  
 50,000 akt. Breite: 50,000  
 200,000 Abr.: 10 20-MOLDING\_EX  
 10,000 Breite (neu):  
 35 Vimax): Kontur Elemente: 11 erstellt: JA

Name	Ak	Nr	Datum	Spezifikation	T	Durchmesser	Breite	Anz.
WINTERZUG	012	11.06.14	SK		H.	291.600	015.000	1
DORFNER_1	006	11.11.04	83A_48_JOT8		H.	298.200	050.000	6
DORF	013	14.02.26	SA120UDT16		H.	278.600	050.000	9
DIA_SPEZIEL	005	15.11.26	DIA		H.	250.000	015.000	Dia
DIA_BLAU	027	11.11.04			H.	250.000	015.000	Dia
DIA	019	11.06.27	SA120_JOT16-VR2EX		H.	273.840	015.000	1
CBN	029	11.02.06	KERAMIK_GEBUNDEN		H.	300.000	015.000	Dia

Karteikasten Abrichter

Karte: 1/25 SCHWENK\_0.250

Radius: 0.263 Karte angelegt am: 02.09.09  
 Typ: 7  
 Öffnungs-Winkel: 30°  
 Schaft (B x L): 8.700 x 10.000  
 Halter (B x T): 68.700 x 30.000  
 Y-Korrektur: 0.000  
 Antrieb: JA

Name	Ak	Nr	Datum	Typ	Radius	Winkel
SCHWENK_0.250	X	001	09.09.02	7	0.263	30
FLACH	002	11.04.29	0	0.002	150	
FORMROLLE_250	003	11.06.02	7	0.25	30	
SAULE	004	11.05.10	0	0.25	30	
STECHROLLE	005	11.05.17	9	0.25	0	
TDOPPEL	006	11.06.01	5	0.49	40	
WULST	007	11.06.29	0	1.5	0	

Karteikasten Werkstücke

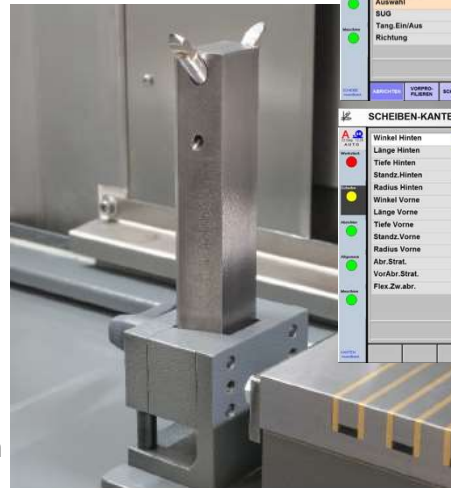
Karte: 3/44 BASIC WERKSTÜCK AKTIV

Material: ALLES Karte angelegt am: 10/03/16  
 Programmiert sind: 3268  
 bisher geschrieben: 00/00/01  
 Zykluszeit: Akt. Scheibe 52-PRUEFUNGALLEX

Operationen:  
 1 x Planschleifen  
 2 x Einsteichschleifen  
 2 x Profilschleifen X-Y  
 1 x Profilschleifen Z-Y  
 2 x Vollschneid-3D

Name	Ak	Nr	Datum	Material
3D	X	040	16.07.15	ALLES
VERSUCHMELLER	039	16.03.10		
TEST_NUT	039	16.01.08		
DIENSTAL	037	15.11.27	DIA 151	
VERS_BIOMET	036	15.11.26	HM	
GEDEGENSWICHT	034	15.10.28		
VERS_VDM	035	15.10.28	EISEN NICKEL	
NEUE_KARTE_33	033	15.10.06		
SPINA_P840	032	15.09.09		
Fisler_nou_30	030	15.06.29		
Fisler_nou_31	031	15.05.29		

Az asztalról történő kölelűzés a legnagyobb pontossáért. Minden kölelűzés automatikusan kompenzálásra kerül. A villás kölelűző segítségével alávágható a köszörűkorong homlok-, nűt vagy merülőköszörüléshez. A profilok létrehozása a legegyszerűbb módon szabványos könyvtárak használatával, vagy kontúrvonallal történik.



**SCHLEIFEN-DATEN : [3-60\_JAHRE\_SCHLEIFMASC]**

Abbricht	VORPROF	SCHLEIFEN
Inkrement	10 mm	
Betrag	20 µm	
Verschleiß	10 µm	
Geschw.Ind	250 mm/min	
Geschw.Énde	200 mm/min	
Inkrement[2]	5 µm	
Betrag[2]	5 µm	
Geschw.Ind[2]	100 mm/min	
Geschw.Énde[2]	100 mm/min	
Leerzyklen[2]	1	
Auswahl	1	
SUG	28 m/s	
Tang.Éin/Aus	3.000 mm	
Richtung	1	

Abbrichtwinkelgröße [°]

**SCHLEIFEN-KANTEN : [3-60\_JAHRE\_SCHLEIFMASC]**

Winkel Hinten	10.000 Grad
Länge Hinten	10.000 mm
Tiefe Hinten	0.174 mm
Stands Hinten	1.000 mm
Radius Hinten	0.000 mm
Winkel Vorne	12.000 Grad
Länge Vorne	10.000 mm
Tiefe Vorne	0.200 mm
Stands Vorne	1.000 mm
Radius Vorne	0.000 mm
Abbr.Strat.	6
VorAbbr.Strat.	6
Fix.Zw.abr.	0

Winkel des Hinterzugs der Schleifen-Hinterkante [°]

A grafikus támogatás és az integrált CAD program segítségével szinte bármilyen köszörűkorong-kontúr gyorsan és kényelmesen elkészíthető (műhelyorientált programozás). Meglévő CAD adatok átvitele lehetséges (CAD/CAM-csatlakozás). A szimuláció lehetővé teszi az ellenőrzést ütközésre kölelűzésnél és időoptimalizált előszabályzásnál.

**Karteikasten Schleifscheiben**

Karte: 45/54 BUTZBACHER\_WELLE

Spezifikation: 300,500 mm Ø, 11,06 mm H, 11,04 mm EK, 50,000 mm B, 200,000 mm D, 16,000 mm V, 35 K, 11 erstlB, JA

Name	AN	Nr	Datum	Spezifikation	L	Durchmesser	Breite	Anz.
WERTZEUG	012	11.06.14	EK	N. 201.680	015.000	1		
DORFNER_1	006	11.11.04	EK	ISA_46_J078	N. 296.280	050.000	6	
COF	013	14.02.28	SA120UOT19	N. 276.000	050.000	9		
COAL_SPREZEL	006	10.11.26	DA8	N. 250.000	015.000	Da		
COAL_BLAU	007	11.11.04		N. 250.000	015.000	Da		
COAL	018	11.06.27	SA100_J078_VREX	N. 273.860	015.000	1		
CEN	009	11.12.06	KERAMK_GEBUNDEN	N. 300.000	015.000	Dw		
BUTZBACHER_WELLE	045	10.06.04	EK	N. 298.700	050.000	11		
BUTZBACHER_NPP	038	11.10.24	577A_54-11_G-H_202_V	N. 298.850	050.000	6		
BAUMMETALL	015	14.03.05	IKM017AVG017 THRO	N. 297.540	050.000	1		
SAW_ROT	006	14.10.15	EK	N. 299.520	050.000	1		
WASH	008	11.05.17	EK	N. 300.000	025.000	10		

**SCHLEIFEN-KONTUR : [3-60\_JAHRE\_SCHLEIFMASC]**

L	4.0000 mm
Wi	0.0000 Grad
dx	4.0000 mm
dy	0.0000 mm
Xabs	30.0000 mm
Yabs	0.0000 mm

Konturlänge: 68.788 | Breite: 30.000 | Tiefe: 20.000 | Max.: 0,000 | Min.: -20.000

**ABRICHTER**

Z	25.250
Y	-05.462
A	21.000

Geschw.= 100 %

Abbr.winkel= 0,000

Element: 16

EINGABE: JA

Konturlänge: 68.788 | Breite: 30.000 | Tiefe: 20.000 | Max.: 0,000 | Min.: -20.000

angelegt am: 10.05.11

Dichte: 258.700

Tiefe: 27.474

Tiefe-Über: 27.474

Tiefe-Unter: 0,000

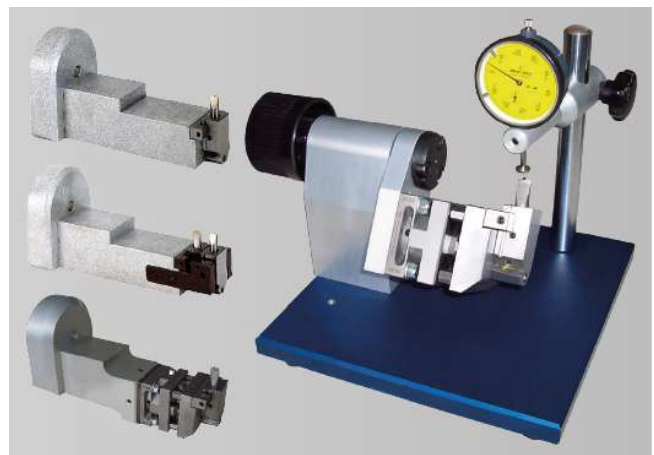
Typ: eibe/Werkstück

Konturmerkmale: 9

A billenthető kőszabályzó szolgálja a kőszőrűkorongok meredek kontúrú profilozását. A hagyományos formagyémánt helyett használható duplikált lehúzó a nagyobb precizitást megcélözva.

A szériagyártás gépei a hosszabb élettartam miatt hajtott formagyémánttal szereltek. A gyémánt precíziós gyorscserélő rendszer (DPS) a legnagyobb rugalmasságot és pontosságot kínálja a legrövidebb beállítási idővel.

Igény szerint bármilyen más köllehúzó rendszer beépíthető a gépbe.



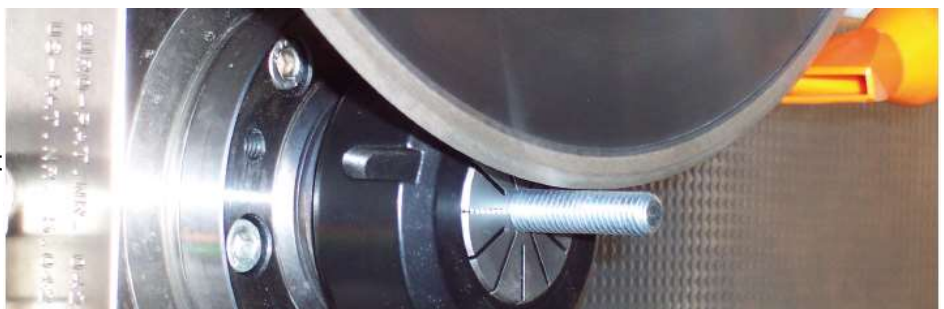
## Vertikális kőszőrülés

A vertikális kőszőrűorsó lehetővé teszi a belső és koordináta kőszőrülést. Így tudunk T-hornyot vagy fecskéfarkvezetékét is megmunkálni.



## Forgó vagy billenő tengelyek

Forgótengely integrálásával osztófejként vagy munkadarab orsóként többoldalú, menetes, körkörös vagy nem körkörös megmunkálás végezhető.



## Automatizálás

Alkatrészek automatikus adagolása megoldható. Az interfész kialakítását az automatizálást végző szakemberrel egyeztetni kell.



Géptípusok	FS 420 Z CNC	FS 640 Z CNC	FS 840 Z CNC	FS 850 GT CNC	FS 1050 GTCNC	FS 1250 GT CNC	FS 1550 GT CNC	FS 2050 GT CNC
Köszörülési hossz	400	600	800	800	1.000	1.200	1.500	2.000
Köszörülési szélesség	200	400	400	500	500	500	500	500
Köszörülési magasság	300	375	375	425	425	425	425	425
Köszörülési magasság (opció)	450	575	575	625	625	625	625	625
Asztal terhelhetőség	150	600	700	1.100	1.380	1.650	1.970	2.930
<b>X-tengely – hosszirányú mozgás</b>								
Löklet X irányban	10 – 420	10 – 650	10 – 850	50 – 850	50 – 1.050	50 – 1.250	50 – 1.550	50 – 2.050
Asztalsebesség	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35
<b>Y-tengely – függőleges mozgás</b>								
Asztal-orsóközép távolsága	110 – 415	140 – 525	140 – 525	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 625
Asztal-orsóközép távolsága (Opció)	110 – 565	140 – 725	140 – 725	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 825
Függőleges előtolás	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
<b>Z-tengely – keresztmozgás</b>								
Löklet Z irányban	200	400	400	500	500	500	500	500
Keresztirányú előtolás	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
<b>C-tengely – köszörűorsó</b>								
Orsó-motor teljesítménye	3,7	7	7	11	11	11	11	11
Orsó-motor teljesítménye (Opció)	7	9	9	17	17	17	17	17
Köszörűorsó fordulát	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
Köszörűkorong standard	225x25x51	300x50x76,2	300x50x76,2	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127

Géptípusok	FS 1060 GT CNC	FS 1260 GT CNC	FS 1560 GT CNC	FS 2060 GT CNC	FS 1070 GT CNC	FS 1570 GT CNC	FS 2070 GT CNC	FS 15100 GT CNC	FS 20100 GT CNC
Köszörülési hossz	1.000	1.200	1.500	2.000	1.000	1.500	2.000	1.500	2.000
Köszörülési szélesség	600	600	600	600	700	700	700	1.000	1.000
Köszörülési magasság	425	425	425	425	600	600	600	750	750
Köszörülési magasság (opció)	625	625	625	625	800	800	800	950	950
Asztal terhelhetőség	1.560	1.850	2.380	3.110	1.560	2.380	3.110	2.380	3.110
<b>X-tengely – hosszirányú mozgás</b>									
Léket X irányban	50 – 1.050	50 – 1.250	50 – 1.550	50 – 2.050	50 – 1.050	50 – 1.550	50 – 2.050	50 – 1.550	50 – 2.050
Asztal sebesség	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 35	0,001 – 30	0,001 – 30
<b>Y-tengely – függőleges mozgás</b>									
Asztal-orsóközép távolsága	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 625	180 – 800	180 – 800	180 – 800	240 – 1.000	240 – 1.000
Asztal-orsóközép távolsága (Opció)	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 825	180 – 1.000	180 – 1.000	180 – 1.000	240 – 1.200	240 – 1.200
Függőleges előtolás	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
<b>Z-tengely – keresztmozgás</b>									
Léket Z irányban	600	600	600	600	700	700	700	1.000	1.000
Keresztirányú előtolás	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
<b>C-tengely – köszörűorsó</b>									
Orsó-motor teljesítménye	11	11	11	11	17	17	17	17	17
Orsó-motor teljesítménye (Opció)	17	17	17	17	22	22	22	22	22
Köszörűorsó fordululat	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	800 – 2.380	600 – 1.900	600 – 1.900
Köszörűkorong standard	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	400x100x127	500x100x203,2	500x100x203,2

Változás joga fenntartva



[www.geibelundhotz.de](http://www.geibelundhotz.de)



## Ezek vagyunk

A Geibel & Hotz GmbH Hombergben (Ohm), 1956 óta gyárt precíziós köszörűgépeket és tartozékokat. A világban több, mint 10.000 db. itt gyártott gép található.

Minden, a Geibel & Hotz-nál gyártott gép a Hombergi (Ohm) üzemben lett szerelve, üzembe véve és minőségellenőrizve.

## Geibel & Hotz GmbH

Postafiók: 1161  
D-35311 Homberg (Ohm)

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

## ROLATAST

2030 Érd, Balatoni út 46.  
Tel. +36 23 378 544

Mail: [info@rolatast.hu](mailto:info@rolatast.hu)

A gépek magyarországi szervizelését a gyártónál kiképzett szakemberei segítségével a.

ROLATAST KFT.  
Tel:+36 23 378 544

Mail: [szerviz@rolatast.hu](mailto:szerviz@rolatast.hu)  
végzi.