



Schleifmaschinen für

Motorkomponenten, ganz

Von führenden Herstellern

im Dauereinsatz betrieben.

bezüglich der Kundenanforderungen.

flexibel

bereits

Kurbelwellen | Ausgleichswellen | Nockenwellen



Kurbelwelle

Schleifen von

Schleifen von

Schleifen von

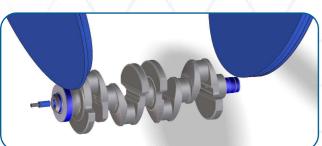
Flansch

Zapfen

Planflächen

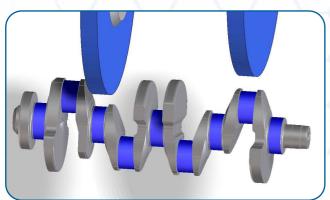
Einflach / Dreiflach

Doppelspindel Schrägeinstichmaschine - Double Jet CBN



- Flansch und Zapfen
- Flansch, Zapfen & Geberradsitz
- Flansch, Zapfen & Bohrung
- Flansch, Zapfen
 - & Ausgleichswellensitz
- Bearbeitung mit CBN-Schleifscheiben in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 600 mm
- 1.200 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb

Doppelspindel Pendelhubmaschine - Double Jet Orbital



- Vorschleifen und Fertigschleifen von Haupt- und Hublager
- Bearbeitung mit CBN-Schleifscheiben in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 600 mm
- 500 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb

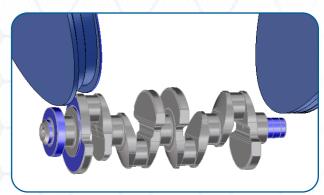
Einspindel Gerade- oder Schrägeinstichmaschine - Single Jet Profile CBN

- Flansch-, Zapfen-, Geberradsitz-,
 Ausgleichswellensitz-, Polygone & Flächen-Bearbeitung mit
 CBN-Schleifscheibe
- Schleifscheibe max. Ø 600 mm
- 1.200 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb



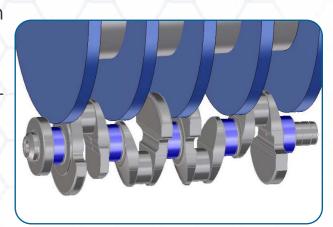
Doppelspindel Schrägeinstichmaschine - Double Jet C/2

- Flansch & Zapfen
- Flansch, Zapfen & Geberradsitz
- Flansch, Zapfen & Ausgleichswellensitz
- Bearbeitung mit Korund -Schleifscheiben in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 900 mm
- 1.000 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb



Einspindel Satzscheibenmaschine - Multi-Wheel C

- Scheibensätze in Flanschaufnahmen
- Alle Hauptlager an Kurbel-& Nockenwelle
- Bearbeitung mit Korund-Schleifscheibensatz in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 750 mm
- Schleifscheibenbreite max.500 mm
- 1.200 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb





Ausgleichswelle

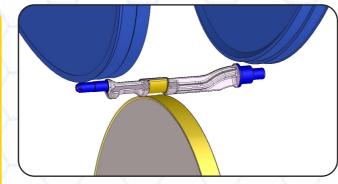
Schleifen von Durchmesser, Planflächen & Einstichen

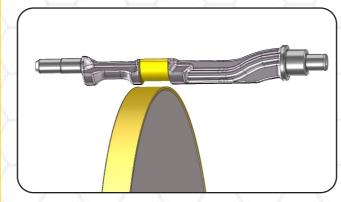
Doppelkopfaußenrundschleifmaschine für die Wellenfertigung

Double Cycle Complete C/CBN

Komplettbearbeitung der Welle in 1 Aufspannung. 2 Arbeitsstationen (2 Schlitten auf Z-Achse) zur Bearbeitung von Durchmessern, Planflächen und Einstichen in 1 Arbeitsschritt mit 0 Nebenzeiten.

- Taktzeit 43" = 0,72 min. = 1.600 Teile/Tag bei 80%Auslastung
- Nebenzeiten: 0"
- Achsen mit Linearantrieb
- Maschine ausgelegt für Emulsion oder Öl
- Schleifscheibe Korund oder keramische CBN zum Schleifen von Durchmessern
- Galvanische CBN Schleifscheibe zum Schleifen von Einstichen und Planflächen
- 1 Bearbeitungsstation, 2 Be-/Entladestationen, selbe Bearbeitung
- Laden & Schleifen zeitgleich



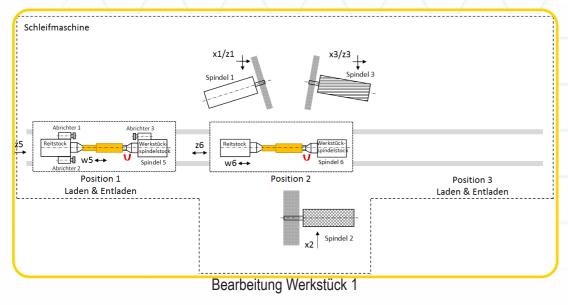


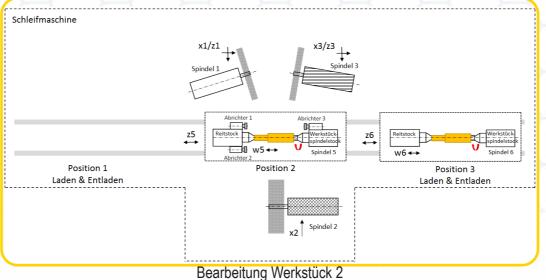


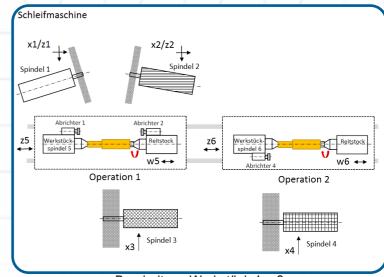
Double Cycle Jet CBN

Komplettbearbeitung der Welle in 1 Maschine auf 2 separaten Bearbeitungsstationen. 2 Schlitten auf der Z-Achse und 4 zeitgleich arbeitenden Schleifscheiben zur Bearbeitung von Durchmessern, Planflächen und Einstichen in 2 Arbeitsschritten mit 0 Nebenzeiten.

- Taktzeit 52" = 0,87 min. = 1.318 Teile/Tag bei 80% Auslastung
- Nebenzeiten: 0"
- Achsen mit Linearantrieb
- Maschine ausgelegt für Emulsion oder Öl
- Schleifscheibe Korund zum Schleifen von Durchmessern
- Galvanische CBN zum Schleifen von Einstichen und Planflächen
- 2 unterschiedliche Bearbeitungsstationen
- Weitertakten durch Lader







Bearbeitung Werkstück 1 + 2



Nockenstück

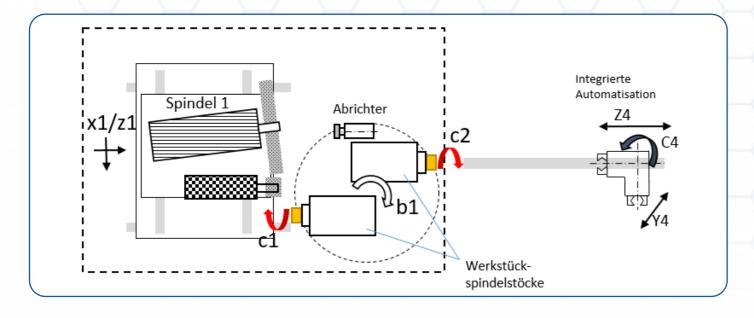
Schleifen von

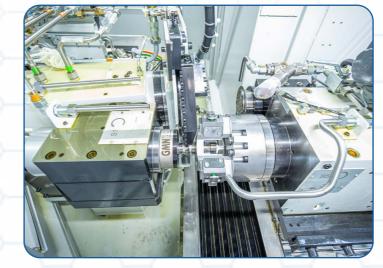
Bohrung & Stirnfläche

Nockenform

Complete Ex/In CBN

- Gleichzeitige Bearbeitung von Stirnfläche und Bohrung in 1 Step / Arbeitsschritt
- Komplette Schleifbearbeitung der Welle in 1 Aufspannung mit CBN Schleifscheiben
- Taktzeit 22'' = 0,37 Min.
 = 3338 Teile / Tag bei 80% Auslastung,
 im 3-Schichtbetrieb
- Achsen mit Linearantrieb

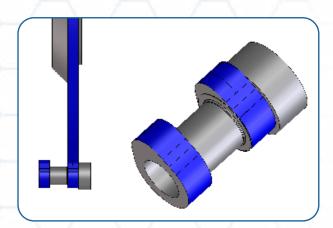


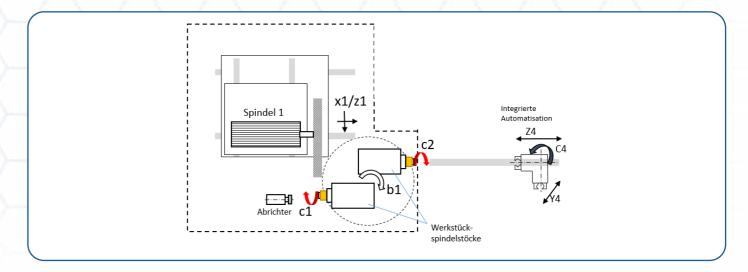




Complete Profile CBN

- Bearbeitung von Nockenstücken
- Bearbeitung der Nockenform
- Komplette Schleifbearbeitung der Welle in 1 Aufspannung mit CBN Schleifscheiben
- 3-Schichtbetrieb
- Achsen mit Linearantrieb

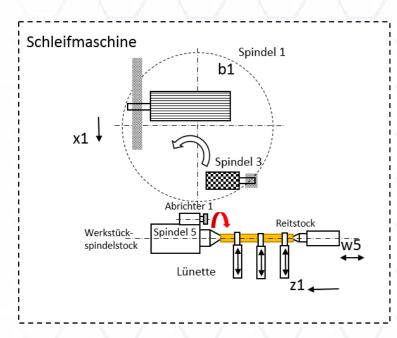






Nockenwelle



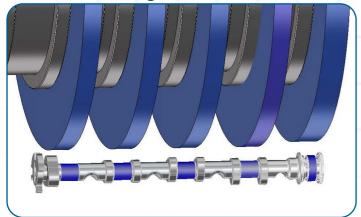


Bearbeitung:

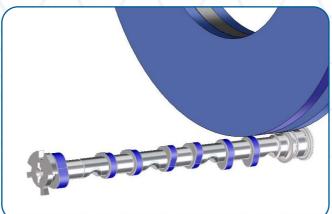
- 1 Spindel mit X-Achse
- Tisch als Z-Achse
- Schleifen von Nocken und Lagersitz möglich



Schleifen - Lagersitz



Schleifen - Nockenform



GST Maschinenmerkmale

- Komplettbearbeitung in 1 Aufspannung
- Volle CNC-Steuerung aller Achsen
- Automatische Prozessmessung inkl. Rundheitskompensation
- Stabile GST-Schleifspindel mit Wälzlagerung
- Linearantriebstechnik mit höchster Präzision
- Werkstückspindel bzw. Mittenantrieb für Werkstückmitnahme mit geregelter Drehzahl
- Kreuzschlittenkonfiguration (je nach Anforderung)
- Zustellschlitten mit Rollenumlaufführungen oder Hydro Führung
- Selbstzentrierende Lünetten
- Zusätzlicher Kreuzschlitten mit Innenschleifspindel für die gleichzeitige Bearbeitung der Nadellagerbohrung (optional)
- Kühlmittel: Öl oder Emulsion
- Hohe Energieeffizienz durch kompakte Bauweise
- Kurze Rüstzeiten durch Wechselhilfen, automatisches Einrichten und automatische Verstellung der Tischbaugruppen
- Stand-Alone Lösung mit GST Belader und Werkstückmagazin, oder Einbindung in verkettete Anlage







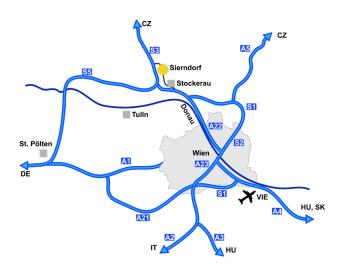




GSTGRINDER GmbH

Industriepark 6 | 2011 Sierndorf | Austria Phone: +43 (0)2267 / 3250-0 | Fax: +43 (0)2267 / 3250-99 | Mail: office@gst.at





Die Broschüre richtet sich an Kunden und Interessierte. Der Herausgeber ist für den Inhalt verantwortlich:
GST Grinder GmbH. All rights reserved. office@gst.at
UID-Nr.: ATU74383213 - FN.Nr.: 512421 k - Landesgericht Korneuburg - ČEOs: Günter Hacker, Franz Hein