

MPS R400D Twin

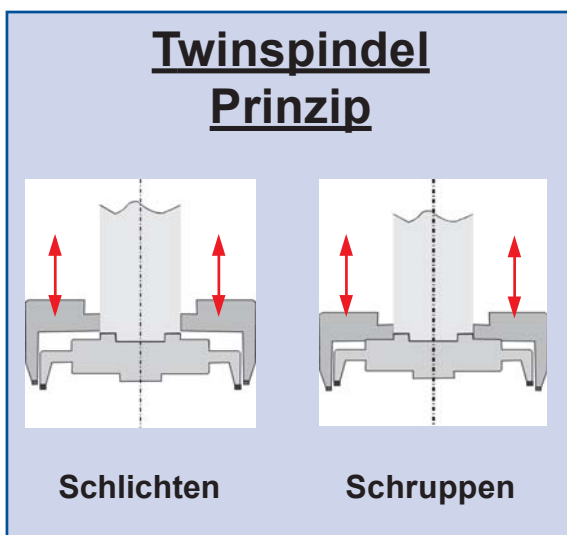
Schleif-
maschinen



Die Messsteuerung (Sonderausstattung) garantiert geringste Massstreuungen beim Schleifen von metallischen Werkstoffen mit Keramikscheiben durch den Ausgleich von Schleifscheibenverschleiss und thermischen Einflüssen.

Das TWIN-SPINDELKonzept bietet viele Vorteile!

- Zwei Schleifscheiben auf einer Spindel
- Schruppen und Schlichten mit einer Spindel
- Hohe Abtragsleistung
- beste Werkstückgeometrie
- Kein Schleifscheibenwechsel zwischen Schruppen und Schlichten



Einsatzgebiet

Vor- und Fertigschleifen von gehärteten Stahl, Metallen, Ferriten, Hartmetallen und Sondermaterialien (Glas, tech. Keramik).

Die automatische Feinzustellung ermöglicht optimalen Einsatz in der Serienfertigung, wenn höchste Ansprüche an die Genauigkeit gestellt werden.

Zubehör

- Magnetspannplatten;
- Sonderspannvorrichtungen;
- Papierbandfilter;
- CBN-Schleifscheiben;
- Diamant-Schleifscheiben.

Eigenschaften

Der vollständig abgeschlossene Schleifbereich garantiert optimale Arbeitsbedingungen für das Bedienungspersonal und vermindert die Gefahr von Verschmutzungen.

Die automatische Feinzustellung erfolgt über die elektronische Ansteuerung eines 4-Phasen-Schrittmotors mit stufenlos regelbarer Geschwindigkeit.

Genauigkeits
Maschinenbau
Nürnberg GmbH



Technische Daten

Antrieb	3,7 kW
Schleifspindeldrehzahl	2850 min-1
E-Anschluss	5,5 kW
Präzision	2 µm
Schleifscheibe	
Keramik	200 x 100 x 76 mm
CBN/Diamant	200 x 34 x 76 mm
Rundtisch	400 mm
Rundtischdrehzahl	0 - 30 min-1
Schleifhöhe üb. Magnet	
neue keram.Scheibe	95 mm
CBN/Diamant	160 mm
Feinzustellung	
Bereich	170 mm
min. Schritt	1µm
Kühlmittelbehälte	80 l
Gewicht	950 kg
Platzbedarf	ca. 1550 x 1130 mm

Voraussetzungen für beste Schleifergebnisse

- Die Maschine darf nicht in der Nähe von vibrationserzeugenden Anlagen aufgestellt werden.
- Der Boden muß eben, tragfähig und vibrationsfrei sein.
- Die Maschine muß in alle Richtungen exakt waagrecht ausgerichtet werden. Benutzen Sie dazu eine Wasserwaage.
- Die Temperatur des Kühlwassers darf nicht mehr als ± 1°C von der Raumtemperatur abweichen! Das Wasser muß gefiltert (40 µm) sein.
- Die Pressluft muß vollständig frei von Öl, gefiltert (5µm) und getrocknet sein.
- Während des Schleifprozesses muß die Raumtemperatur im Bereich von ±1°C konstant gehalten werden. Es wird ein klimatisierter Raum empfohlen.
- Die genannten Spezifikationen können sich aufgrund technischer Gegebenheiten ändern. Bitte informieren Sie sich vor jeder Bestellung.

G&N GmbH, Wetterkreuz 35, 91058 Erlangen

Telefon: +49 9131 7576-0, Telefax: +49 9131 771291, E-Mail: info@grinders.de, Internet: www.grinders.de

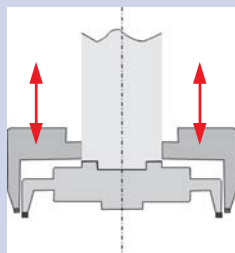
MPS R400 D Twin



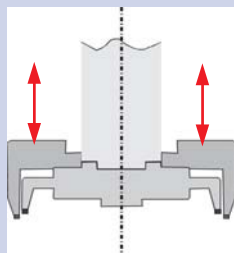
The TWIN-SPINDLE concept shows several opportunities!

- ❑ Two grinding wheels on one spindle
- ❑ Roughing and finishing in one setting
- ❑ High stock removal at finest finishes
- ❑ Unbeatable workpiece geometry
- ❑ No wheel change between roughing and fine finishing
- ❑ No secondary or rechucking of workpiece for fine finishing
- ❑ shortest change-over times

Principle of Twin spindle



Finishing



Roughing

Application Area

Roughing and finishing of hardened steel, metals, hard alloys, ferrites and other material (glas, ceramic).

The fully automatic downfeed system enables optimal use in serial production at highest precision.

Accessories

- ❑ Magnetic chucks;
- ❑ Special chucking device;
- ❑ Paper filter system;
- ❑ CBN wheels;
- ❑ Diamond wheels.

Properties

Fully enclosed grinding area for optimal working comfort and security - no contamination.

Automatic downfeed system by four phase stepping motor, infinitely variable downfeed speed.

Gauging unit (optional device) enables compensation of wheel wear and thermal effects - minimal thickness variations when grinding metal with vitrified wheels.

**Grinding
machines**

Genauigkeits
Maschinenbau
Nürnberg GmbH



Technical Data

AC motor	3.7 kW
Spindle speed	2850 rpm
Elec. connection	5.5 kW
Accuracy	2 µm
Grinding wheels	
Vitrified	200 x 100 x 76 mm
CBN/Diamond	200 x 34 x 76 mm
Rotary table	400 mm
Rotary table speed	0 - 30 rpm
Grinding height above magnet	
New vitrified wheel	95 mm
CBN/Diamond	160 mm
Fine Downfeed	
Range	170 mm
Min. step	1µm
Coolant tank	80 l
Weight	950 kg
Area	ca. 1550 x 1130 mm

Conditions for best grinding results

- ❑ Do not place the machine near vibration generating systems such as hammers, presses etc..
- ❑ The foundation must be plane, rigid and shock-free.
- ❑ The machine must be accurately adjusted in all directions with the aid of the vibration pads. Use a spirit level to adjust the machine exactly.
- ❑ The temperature of the coolant water should not deviate more than $\pm 1^\circ\text{C}$ from room temperature! The water must be filtered by 40 µm.
- ❑ The pressurized air must be completely free of oil residues, filtered by 5 µm and prepared by refrigerated dryer.
- ❑ During the grinding process the temperature must be kept within a range of $\pm 1^\circ\text{C}$ to obtain best precision. A clima controlled room is recommended.
- ❑ The above specifications may change due to technical modifications. Please confirm before placing your order.

G&N GmbH, Wetterkreuz 35, 91058 Erlangen

Telefon: +49 9131 7576-0, Telefax: +49 9131 771291, E-Mail: info@grinders.de, Internet: www.grinders.de