



Universal

LOCHSCHLEIFEN

am ruhenden Werkstück



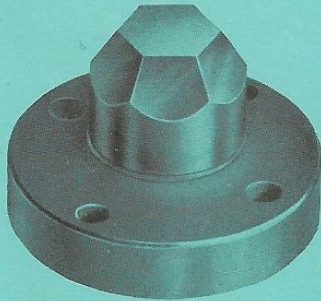
DAS NEUE ZUSATZGERÄT FÜR IHRE WERKZEUGFRÄSMASCHINE

GEORG MEINDL MÜNCHEN 12

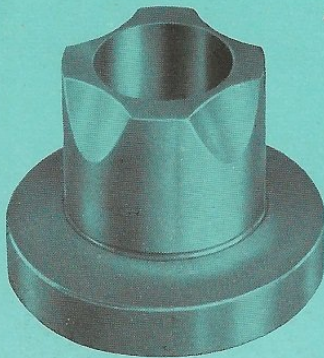
PRÄZISIONSWERKZEUG - UND KLEINMASCHINENBAU



Einige abgebildete Arbeitsbeispiele zeigen Ihnen sofort, daß das neue Zusatzschleifgerät mit Planetenspindel in Ihrem Werkzeug-Vorrichtungs- und



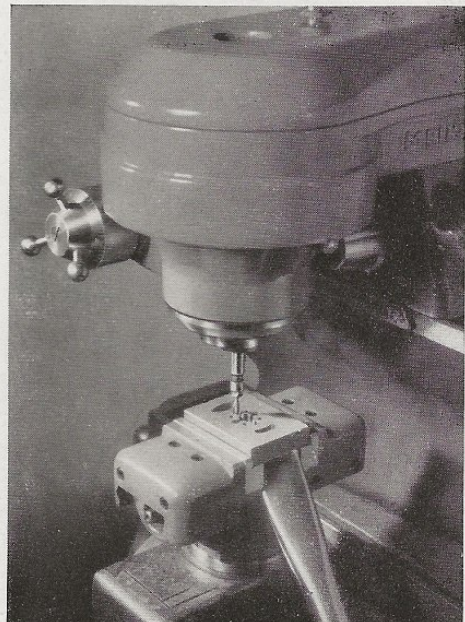
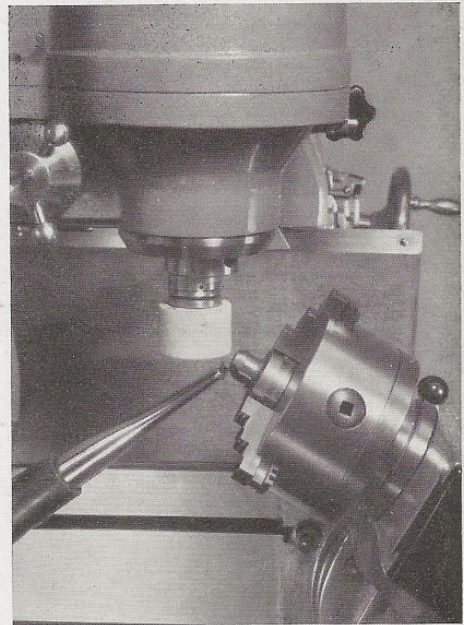
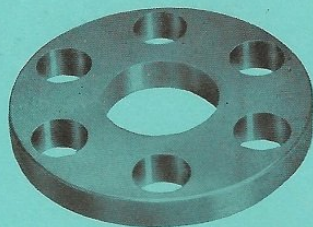
Lehrenbau unentbehrlich ist. Sie haben nun die Möglichkeit, Löcher, Langlöcher, Bogenformen usw. nach dem Härten der Teile in

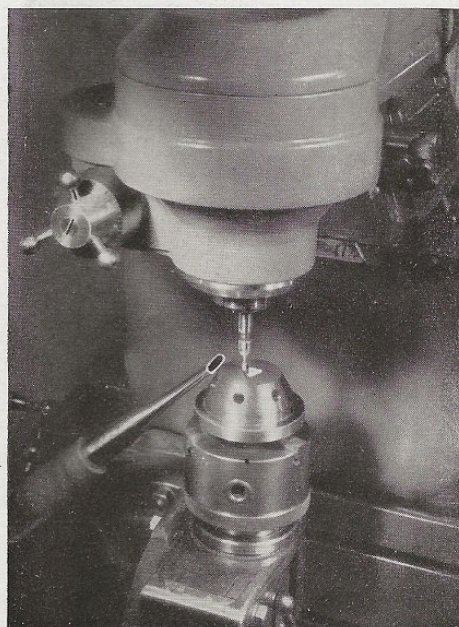
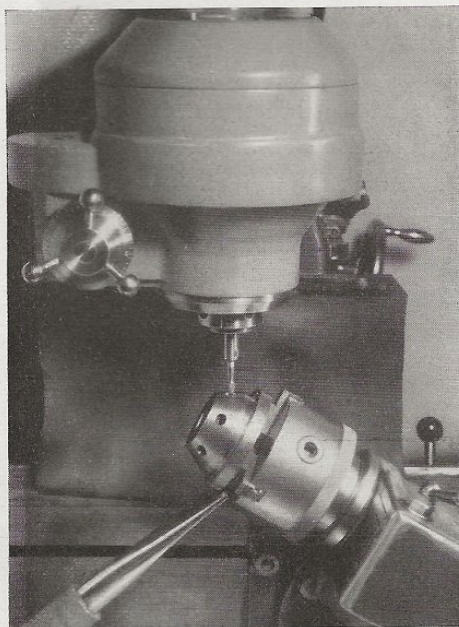
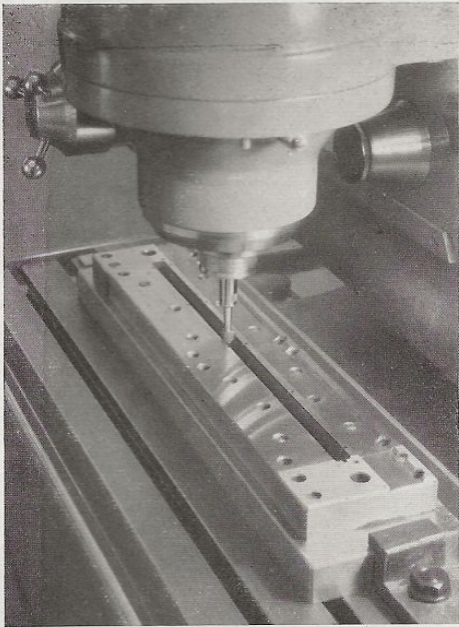


Abständen u. Durchmesser genau maßhaltig zu schleifen.



Dieser Arbeitsvorgang war bisher nur auf teuren Speziallochsleifmaschinen möglich.





Verstellbarkeit der Schleifspindel 0,1 – 12 mm ϕ . Schleifbereich ca. 4–60 mm ϕ .

Durch Auswechseln der Riemenscheibe und Antriebsgurte kann der Schleif-

bereich vergrößert werden. Schleif-

spindel austauschbar in verschie-

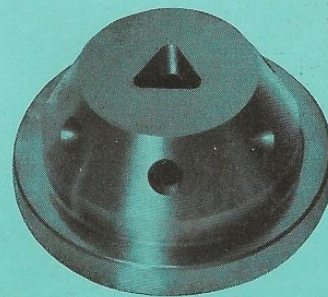
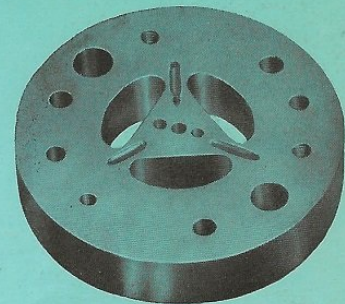
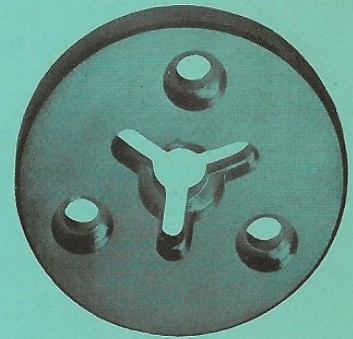
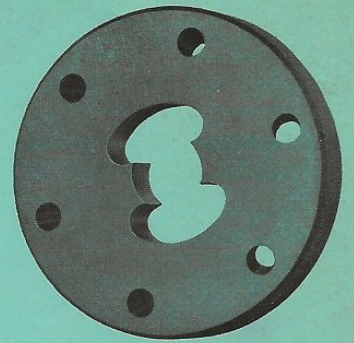
denen Längen. Lassen Sie sich

von uns fachmännisch bera-

ten und treten Sie einem

unverbindlichen Angebot

näher.



am ruhenden Werkstück

mit dem neuen Zusatzgerät SK 1 für Ihre Werkzeugfräsmaschine

vorerst nur für Deckel FP 1

Das Schleifgerät wird auf die Werkzeugfräsmaschine wie der Fräskopf oder Stoßapparat aufgeschoben und mit der Führung geklemmt, das Kabel des Motors angesteckt, somit ist das Gerät arbeitsbereit, was ca. 3 Minuten in Anspruch nimmt.

Je nach der Bohrung wird die geeignete Schleifscheibenaufnahme auf der Schleifspindel befestigt. Durch Einschalten der Maschine und des Motors am Gerät ist die oszillierende Bewegung und die Schleifscheibe in Betrieb, dabei ist zu beachten, daß die Schleifspindel mittig steht, um ein Anfahren mit der Spindel zu verhindern.

Durch Hochfahren des Konsolschlittens bei laufender Maschine wird die Schleifscheibe in die größere Bohrung eingeführt; durch Drehen des Sterngriffes während des Laufes erfolgt die Zustellung.

Einseitiges Angreifen der Schleifscheibe an der Bohrung wird mit der Maschine auskorrigiert. Dies erfolgt durch öfteres Zustellen der Schleifscheibe und Wegfahren der Angriffsseite durch den Spindelstock oder Tischeschlitten, bis die Scheibe den Umfang des Loches gleichmäßig berührt.

Ausrichtzeit: auf 0,03 mm bis 0,05 mm 2—5 Minuten.

Somit ist die Bezugstellung festgelegt und können die Endmaße aufgelegt werden. Die genauen Abstände von Loch zu Loch werden durch Änderung der Endmaße (Verschiebung des Spindelstockes und Tischeschlitten) bewirkt.

Bei Teilkopfarbeiten geschieht das Ausrichten des ersten Loches in der beschriebenen Weise.

Das Durchschleifen erfolgt durch Auf- und Ablaufenlassen des Konsolschlittens.

Bei Flächenschleifarbeiten wird die oszillierende Bewegung ausgeschaltet, womit nur die Schleifspindel in Betrieb ist.

Zum Abrichten der Schleifscheibe ist ein Abdrehdiamant mit selbsthaftendem Alnimagnetfuß vorgesehen.

Für die Absaugung wird ein Saug-Aggregat mitgeliefert, dessen Schlauch mit Rohr durch ein Kugelgelenk in jede beliebige Lage zum Werkstück gebracht werden kann und dadurch eine einwandfreie Beseitigung des Schleifstaubes gewährleistet.

Gewicht des Schleifgerätes 49¹/₂ kg.

Gewicht des Saugaggregates 15¹/₂ kg.

GEORG MEINDL · MÜNCHEN 12
PRÄZISIONSWERKZEUG- UND KLEINMASCHINENBAU