



Universal

# LOCHSCHLEIFEN U. AUSDREHEN

*am rotierenden Werkstück*



GEORG MEINDL  
MÜNCHEN 12  
Nr.  Type   
Baujahr  S.F.F. 100  
S.F.S.M. 1000

FRIEDRICH DECKER  
MÜNCHEN  
1000 0. 1000 1000 1000



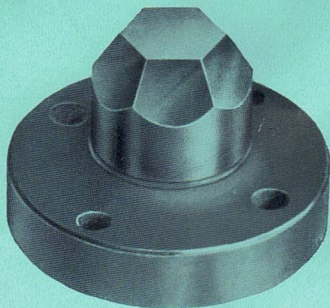
DAS NEUE ZUSATZGERÄT FÜR IHRE WERKZEUGFRÄSMASCHINE

## GEORG MEINDL MÜNCHEN 12

PRÄZISIONSWERKZEUG- UND KLEINMASCHINENBAU



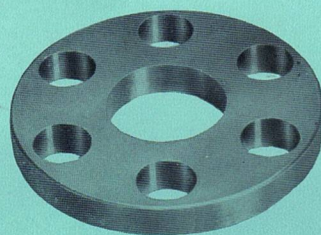
Einige abgebildete Arbeitsbeispiele zeigen Ihnen sofort, daß das neue Zusatzschleifgerät mit Planetenspindel in Ihrem Werkzeug-Vorrichtungs- und Lehrenbau unentbehrlich ist. Sie haben nun die Möglichkeit, Löcher, Langlöcher, Bogenformen usw.



nach dem Härten der Teile in Abständen u. Durchmesser genau maßhaltig zu schleifen.

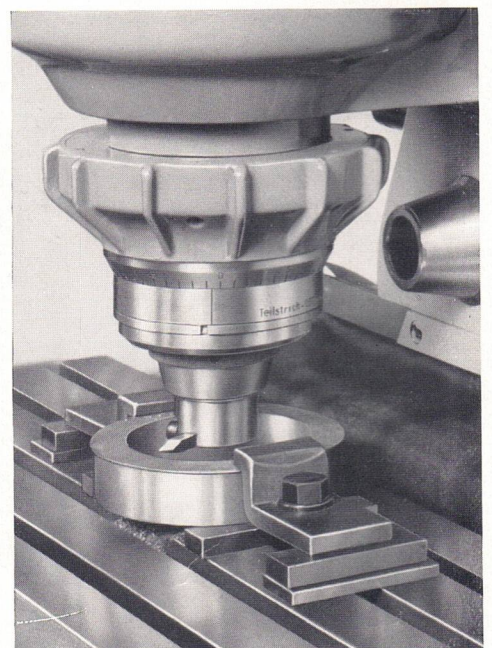
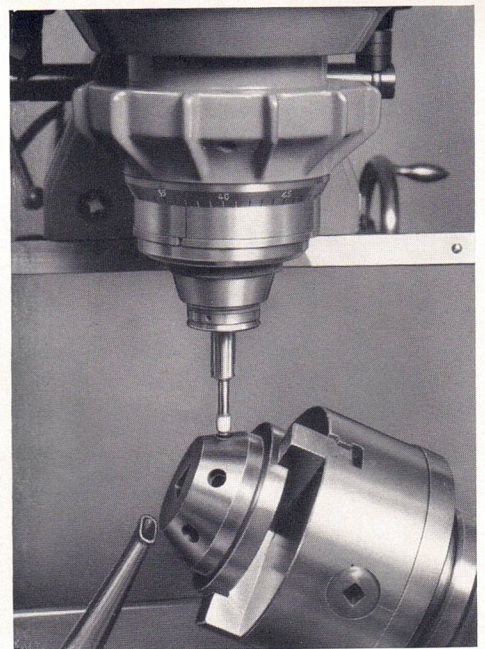
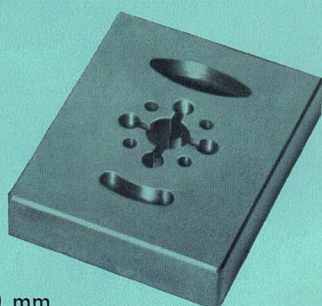


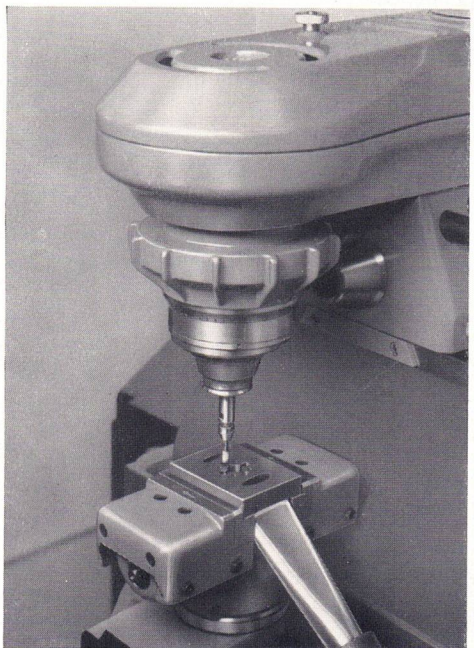
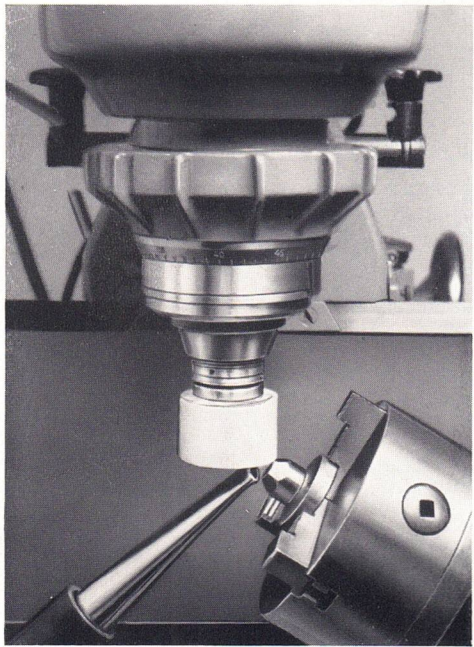
Dieser Arbeitsvorgang war bisher nur auf teuren Speziallochsleifmaschinen möglich.



Bei Ausdreharbeiten ist die Schleifspindel gegen Stahlhalter auszuwechseln. Zustellung während des Laufes. 1 Teilstrich = 0,01 im  $\phi$

Drehbereich je nach Stahlhalter bis ca. 150 mm





Verstellbarkeit der Schleifspindel 0,1 —

8 mm  $\phi$ . Schleifbereich ca. 4—60 mm  $\phi$ .

Durch Auswechseln der Riemenscheibe

und Antriebsgurte kann der Schleif-

bereich vergrößert werden. Schleif-

spindel austauschbar in verschie-

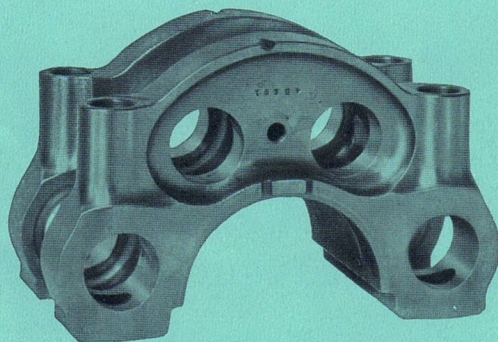
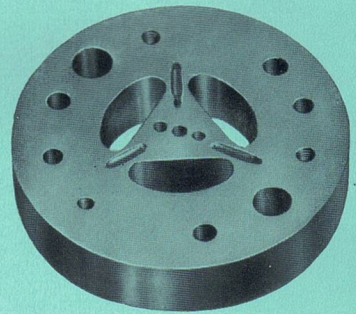
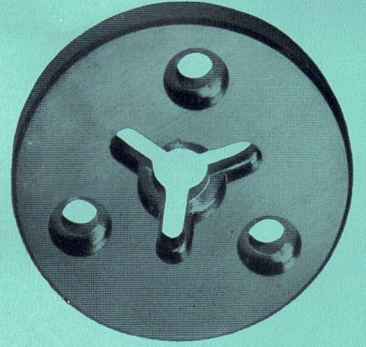
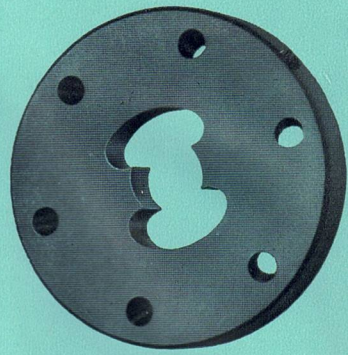
denen Längen. Lassen Sie sich

von uns fachmännisch bera-

ten und treten Sie einem

unverbindlichen Angebot

näher.



D.B.P. ang.

# Universal-Lochschleifen

D.B.G.M. ang.

und Ausdrehen am ruhenden Werkstück

mit dem neuen Zusatzgerät SK 2 für Ihre Werkzeugfräsmaschine

vorerst nur für Deckel FP 1+2

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 Tischnschlitten, 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 Tischnschlittens) 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 40 $\frac{1}{2}$  kg.

netto

Gewicht des Saugaggregates 11,5 kg.

**GEORG MEINDL • MÜNCHEN 12**  
PRÄZISIONSWERKZEUG- UND KLEINMASCHINENBAU