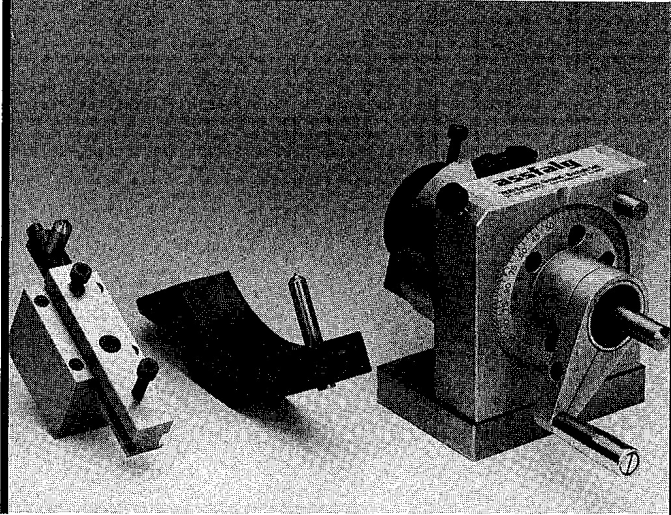


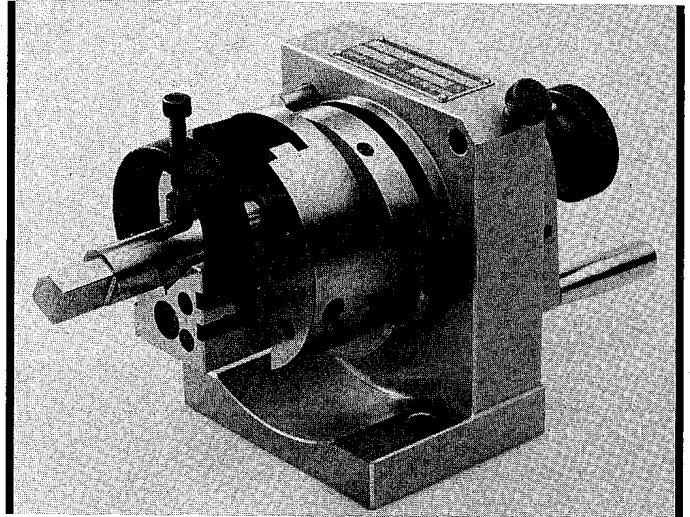
## Universal - Stempelschleifgeräte

● **Höchste Genauigkeit** ● **Wirtschaftlicher Einsatz** ● **Leichte Bedienung.**

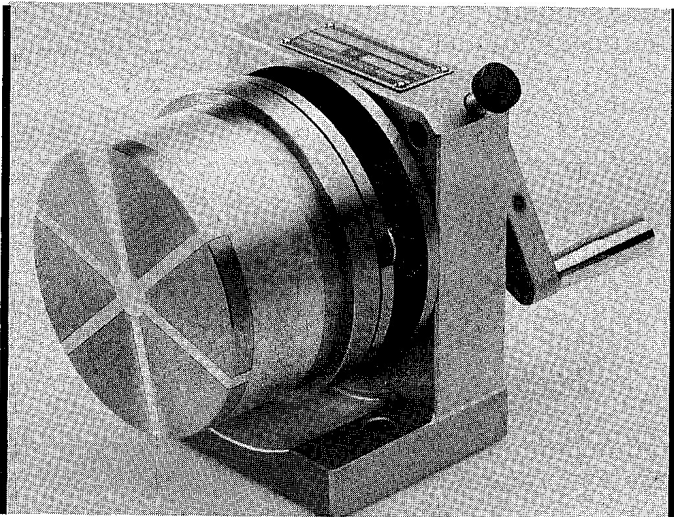
Präzision für Ihre Werkzeugmaschinen. Beim Schleifen – Abrichten – Lehrenbohren – Kontrollieren und im Meßraum.



ASS 400 / ASS 350



ASS 450

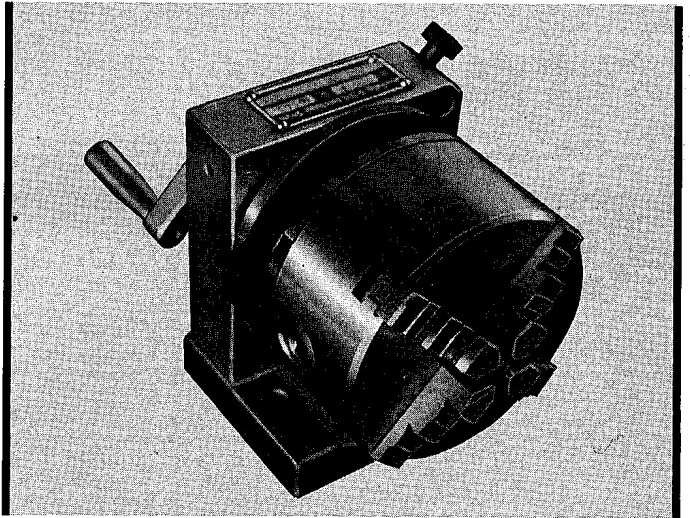
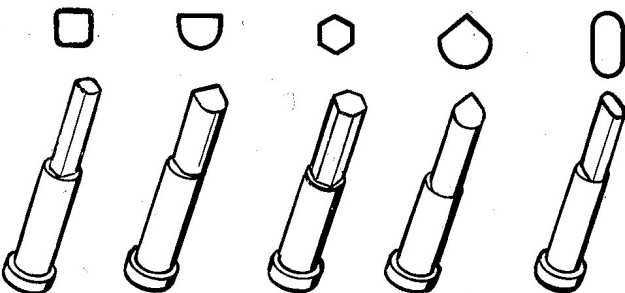


AT 150 M

Profilformen an Schleifscheiben

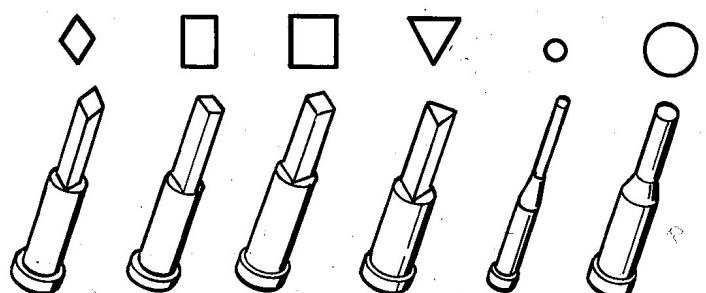


Profilstempel nach dem Schleifen



AT 150 R

Profilformen an Stempeln



# asfalig - Präzisions Stempelschleifgerät mit Prismen-Querverstellung

## ASS 450

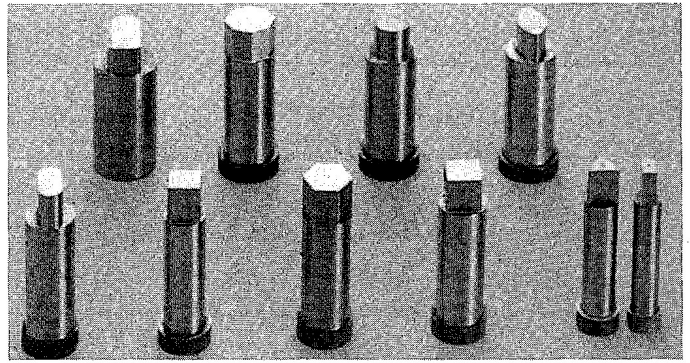
Mit Radienschleifarm, Zahnradritzel, Bedienungsschlüsseln, Bedienungsanleitung und Aufbewahrungskasten. Zum schnellen, präzisen Schleifen von Stempeln mit runden, quadratischen, rechteckigen und mehrwinkligen Querschnitten in einer Aufspannung. **Das hochpräzise, aus einem Körper gefertigte Stempelschleifgerät** weist eine Flächenparallelität von 0,002 mm, eine Rundlaufgenauigkeit von 0,002 mm und eine Winkelgenauigkeit von 0,005 mm auf. Die Teilscheibe ist mit einem Nonius versehen. Dadurch ist der Einsatz als Teilgerät mit 24 Indexrasten ( $15^\circ \pm 10$  Sekunden) und präziser Einstellmöglichkeit jedes Winkelgrades nach dem Sinusprinzip mit Endmaßen für hochgenaue Arbeiten gegeben.

Ein Federmechanismus ermöglicht eine leichte Querverstellung des Prismas nach 2 Richtungen um jeweils 12,5 mm. Dies ist von großem Vorteil für die Bearbeitung von Mehrkantwinkeln.

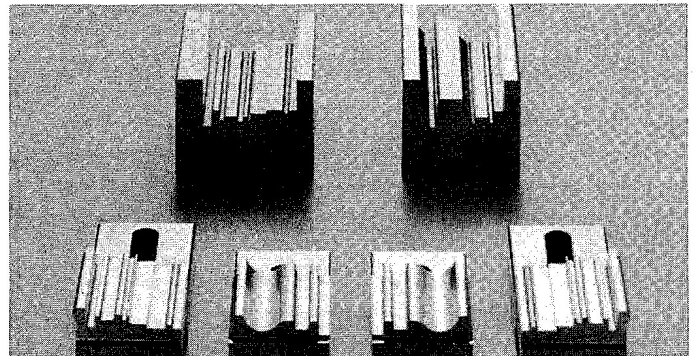
Der Prismenblock hat eine Aussparung zur Aufnahme von Stempeln mit Kopf. Die Höhenverstellung erfolgt über ein Zahnritzel.

Durch Ausschalten des Index-Stiftes kann das Gerät zum Rundschleifen oder zur Rundlaufprüfung in der Kontrolle eingesetzt werden.

Durch die Querverstellung in Verbindung mit dem Radienschleifarm können Schleifscheiben bis 200 x 30 mm gerade, konkav und konvex abgerichtet werden.



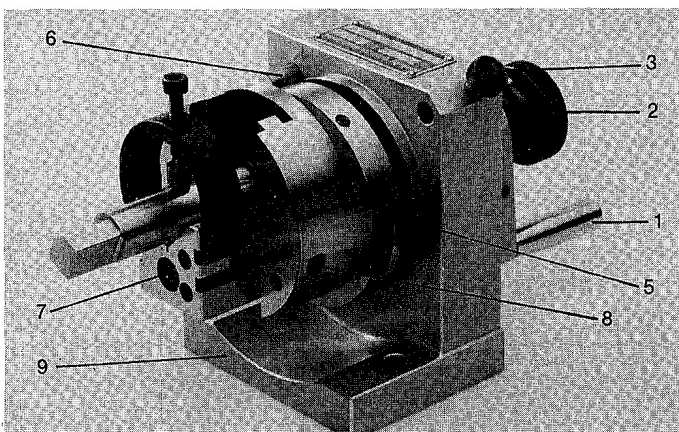
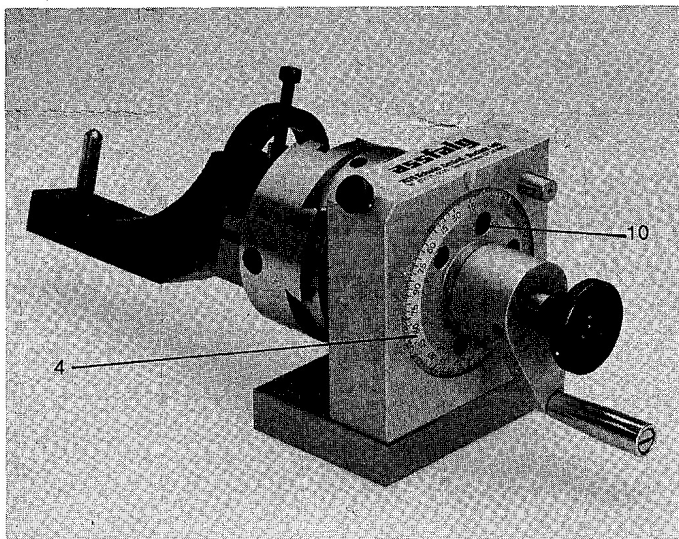
Fertig geschliffene Stempel



Matrizen mit Winkel-Radius-Kombination

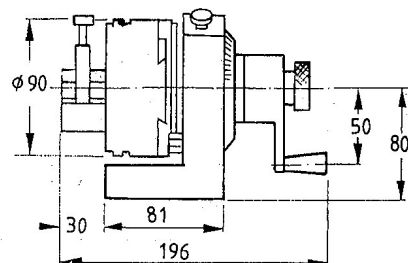
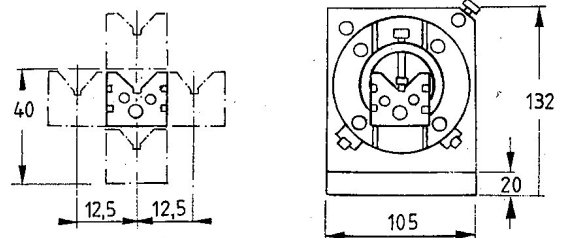


Abgerichtete Schleifscheiben



- 1.) Drehkurbel
- 2.) Horizontalhubsteuerung
- 3.) Index-Stift
- 4.) Teilscheibe - Gradskala
- 5.) Verstellbarer Anschlag
- 6.) Anschlagstift
- 7.) Feststellschraube für Prismenblock
- 8.) Einstellschraube für Prismenblock
- 9.) Grundplatte gehärtet
- 10.) Feststellschraube für Teilscheibe und Spannfutter

Maße in mm



# assfalg - Präzisions Stempelschleifgerät mit durchgehender Hohlspindel

## ASS 400

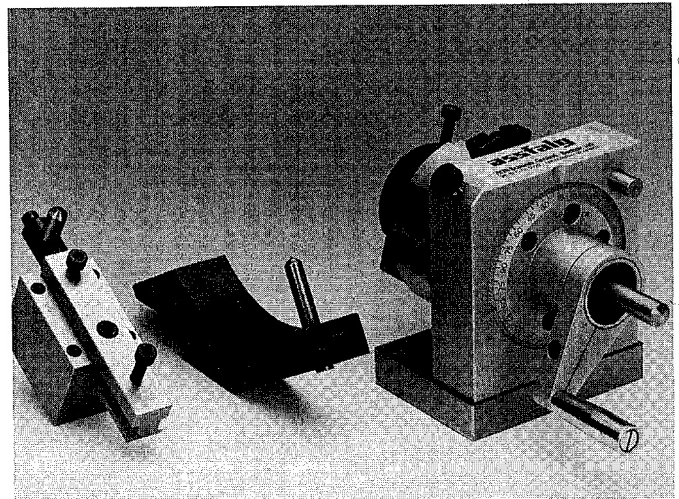
Mit Zahnradritzel, Bedienungsschlüsseln, Bedienungsanleitung und Aufbewahrungskasten. Zum schnellen, präzisen Schleifen von langen Stempeln mit runden, quadratischen, rechteckigen und mehrwinkligen Querschnitten. **Das hochpräzise, aus einem Körper gefertigte Stempelschleifgerät** weist eine Flächenparallelität von 0,002 mm, eine Rundlaufgenauigkeit von 0,002 mm und eine Winkelgenauigkeit von 0,005 mm auf. Die Teilscheibe ist mit einem Nonius versehen. Dadurch ist der Einsatz als Teilgerät mit 24 Indexrasten ( $15^\circ \pm 10$  Sekunden) und präziser Einstellmöglichkeit jedes Winkelgrades nach dem Sinusprinzip mit Endmaßen für hochgenaue Arbeiten gegeben. Der Prismenblock hat eine Aussparung zur Aufnahme von Stempeln mit Kopf. Die Höhenverstellung erfolgt über ein Zahnritzel.

Durch Ausschalten des Index-Stiftes kann das Gerät zum Rundsleifen oder zur Rundlaufprüfung in der Kontrolle eingesetzt werden.

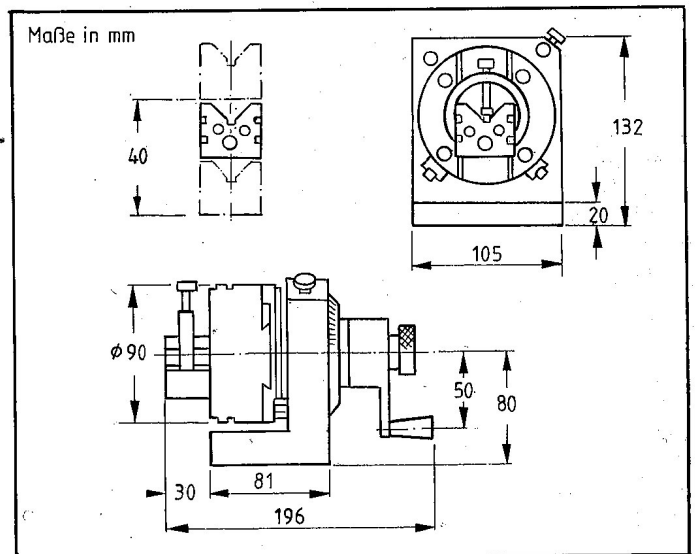
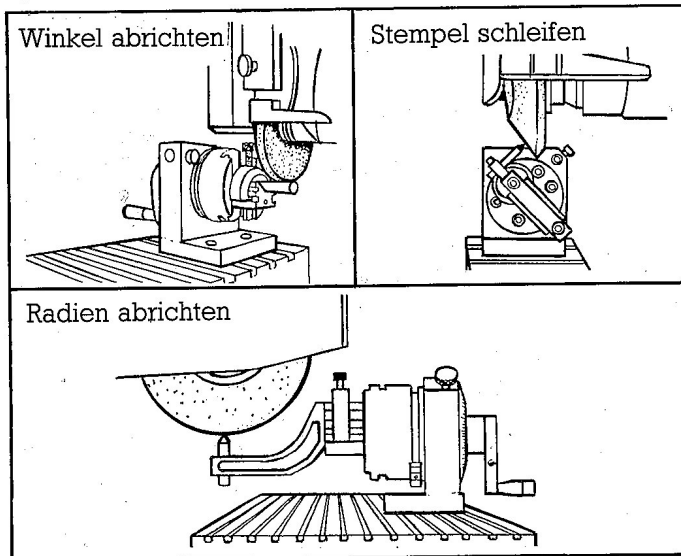
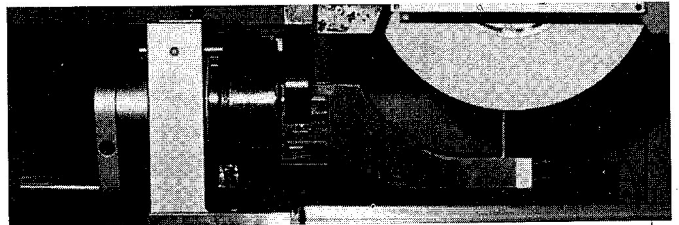
In Verbindung mit den Zubehörteilen ist auch das exakte Abrichten von Schleifscheiben bis 200 x 30 mm im Winkel und von konkaven und konvexen Radien möglich.

Weitere Einsatzmöglichkeiten:

- in der Kontrolle ● als Bohrvorrichtung
- Teilapparat ● bei leichten Fräsarbeiten
- zum Lehrensleifen
- zur Fertigung von Kupferelektroden



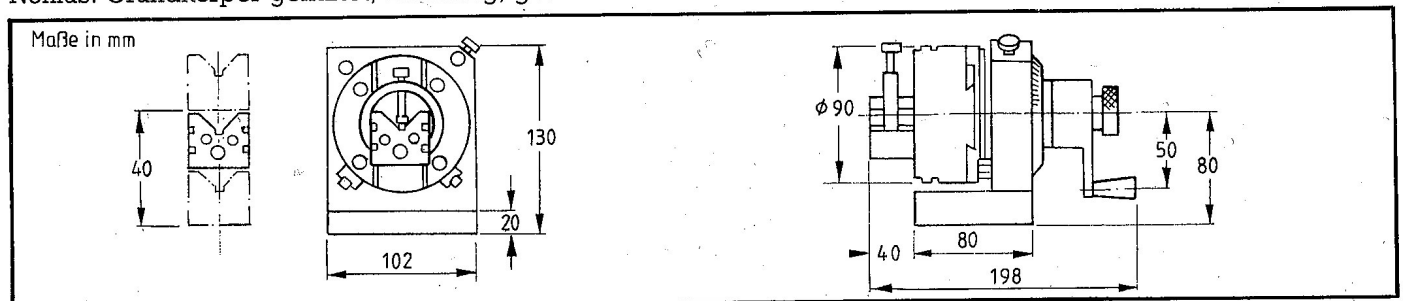
Winkelabrichtarm Radienabrichtarm



# assfalg - Universal Stempelschleifgerät mit durchgehender Hohlspindel

## ASS 350

Einsatzmöglichkeiten wie ASS 400, jedoch in Standardausführung mit normaler Genauigkeit, Teilscheibe ohne Nonius. Grundkörper gehärtet, zweiteilig, geschraubt.

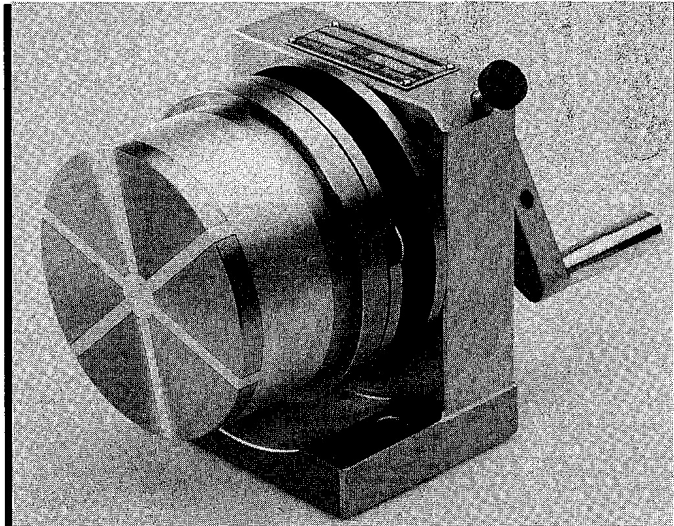




## Anreißteilapparate für Anreiß- und Kontrollarbeiten und als Rundlaufprüfgerät.

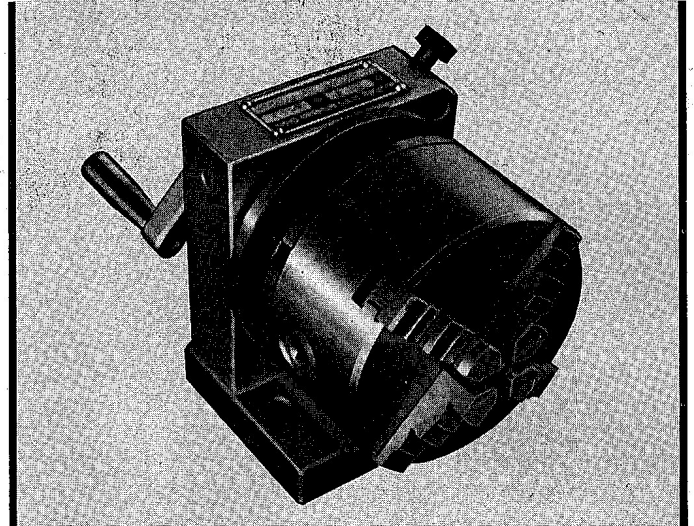
Grundkörper aus einem Stück, verzugsfrei und verwindungssteif, dadurch höchste Genauigkeit. Verchromte Teilscheibe mit 360° Skala und Nonius mit Indexiereinrichtung von 15° zu 15° für 2-3-4-6-8-12-24er Tei- lungen. Zwischenwerte können durch Nonius eingestellt werden. Die Teilgenauigkeit beträgt ± 10" (Sekunden).

### AT 150 M



Mit Permanent-Magnetspannfutter 100 mm Ø mit Stern- polteilung. Eine Zentrierbohrung bis 16 mm Ø ist mög- lich. Haftkraft stufenlos schaltbar.

### AT 150 R



Mit aufgeflasschem Präzisions-Vierbackenfutter 110 mm Ø. Rundlaufgenauigkeit 0,02 mm. **Mit Hohlspindel 27 mm Ø, auch für lange Werkstücke.**

Technische Daten	ASS 450	ASS 400	ASS 350	AT 150 M	AT 150 R
Max. Werkstück-Ø mm	32	30	32	Magnetspannfutter Ø 100	4-Backen-Spannfutter Ø 110
Prismenblock-Ø mm	30	30	30	-	-
Horizontalweg mm	20	-	-	-	-
Höhe bis Achsmittle mm	80	80	76	80	80
Index-Rasten	24	24	24	24	24
Gradeinteilung	0 - 360° mit Nonius		0 - 360°	0 - 360° mit Nonius	
Teilgenauigkeit	± 10" (Sekunden)				
Winkelleinstellung	nach Sinustabelle mit Endmaßen				
Rundlauf mm	0,002	0,002	0,005	0,002	0,002
Parallelität mm	0,002	0,002	0,005	0,002	0,002
Winkelgenauigkeit mm	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
Gewicht kg	7,7	6,3	6,2	9,0	9,0
Ausführung	Grundkörper aus gehärtetem Werkzeugstahl				
Bestellnummer	13 698	16 498	13 381	02 993	15 127

Technische Änderungen vorbehalten.