Flachschleifmaschine

Jung HF 50 RD

Einsatzbereich:

- Flächen- und Profilschleifen von Maschinenbauteilen

Zusätzlicher Einsatzbereich im Labor:

- Zerspanungsversuche mit Messung der Oberflächenrauhigkeiten und Schwingungen

Die wichtigsten technischen Daten:

Baujahr 1961 / im Labor seit 1984	Vorschrift zum Abrichten von Schleifscheiben (Korund):
Arbeitsbereich	Schleifarbeit Abrichtbetrag Zustellung Abrichtegeschw.
Größte Schleiffläche 500x200 mm	Vorschleifen groß 0,02-0,05 schnell
Größtentfernung zwischen Tischfläche und Schleif-	Schleifen,allg. mittel 0,01-0,03 mittel
Spindelmitte 350 mm	Feinschleifen klein 0,005-0,010 langsam
Größtes Werkstückgewicht ca. 60 kg	
Schleifscheiben 225 mm ∅, 51 mm Bohrung, 20 mm Breite2	Drehzahlen für Korund-Scheibe (225 mm ∅):
Aufspannplatte elektromagnetisch L x B 450 x 175 mm	Stahl, ungehärtet 1700 – 2700 U/min (Vs 20-32 m/s)
Schleifspindel 1000 – 4000 U/min	Stahl, gehärtet 1370 – 2100 U/min (Vs 16-25 m/s)
Längstischbewegung hydraulisch 3 – 20 m/min	
Diaform Schleifscheiben-Profiliereinrichtung	Tischgeschwindigkeit/Werkstückgeschwindigkeit Vw Stahl
Nachgerüstet mit Heidenhain-Wegmeßsystem	Vorschleifen ungehärtet/gehärtet 10-20/8-13 m/min
Steuerspannung 220 V	Schleifen, allg. ungehärtet/gehärtet 6-13/5-10 m/min
Betriebsspannung 380 V	Feinschleifen gehärtet 3-6 m/min
	Spanzustellung für Stahl ungehärtet/gehärtet
	Vorschleifen 0,02-0,08/0,01-0,03 mm
	Schleifen, allgemein 0,005-0,01/0,002-0,005 mm