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