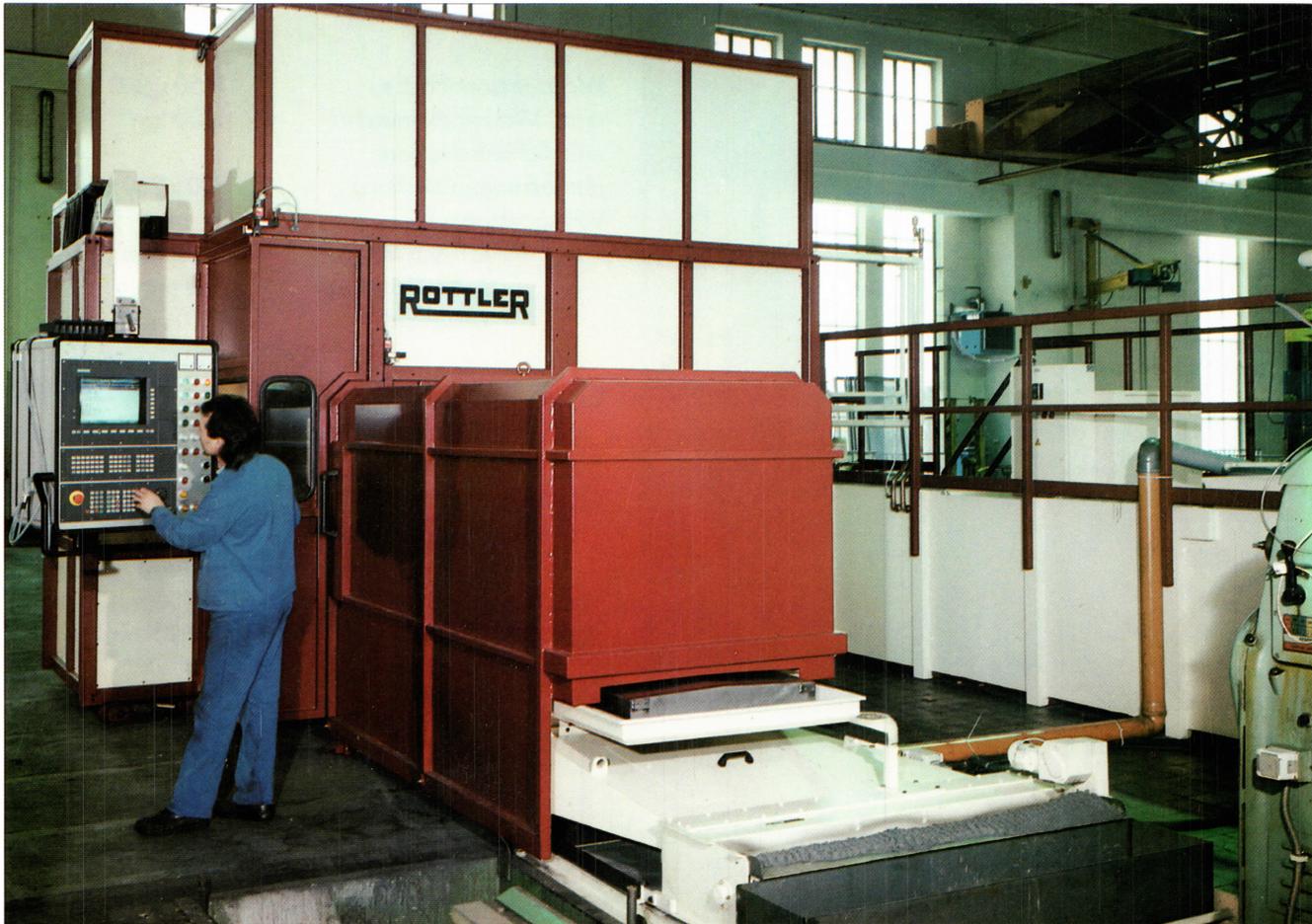


**CNC-Portal-Schleifmaschine
PST 1650 – 110 NC
für Konturentiefschliff**

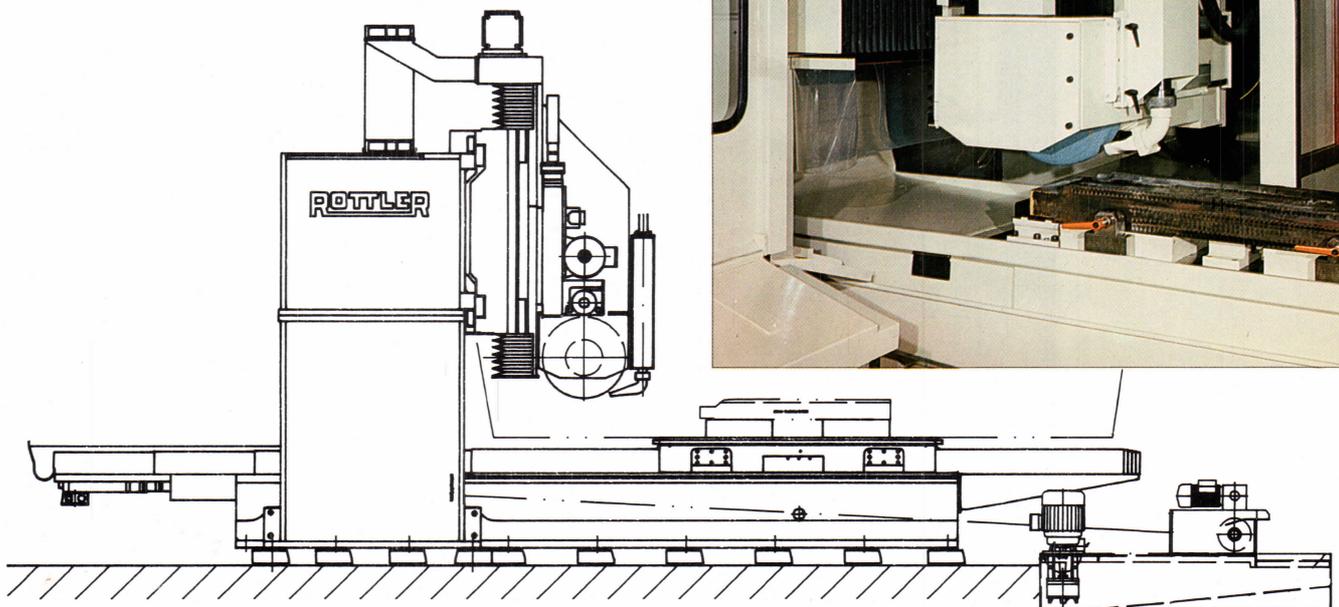
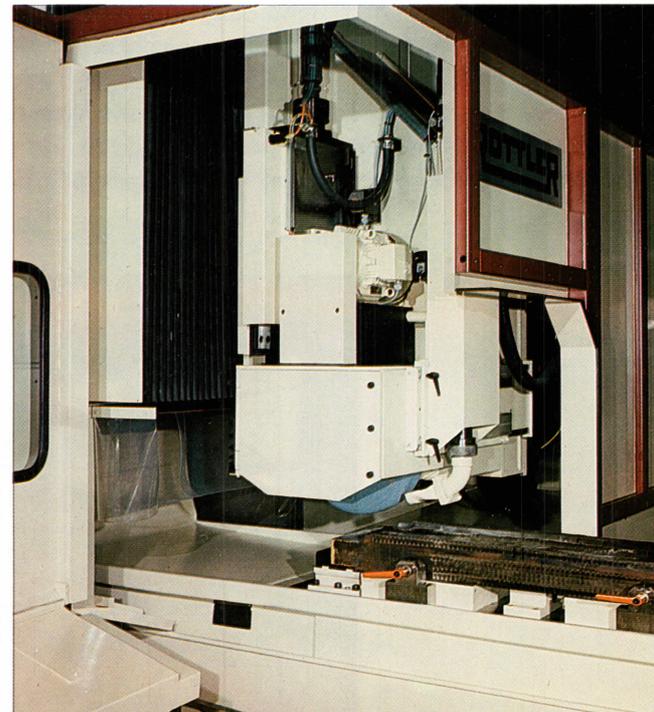


ROTTLER



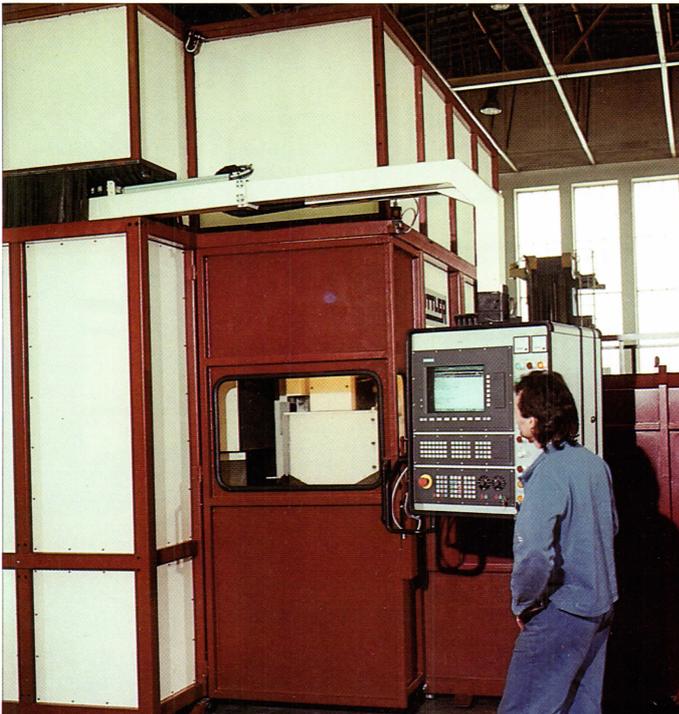
Maschinenvorderansicht

Abb. rechts: geöffneter Arbeitsraum mit aus-
geschwenkter Haube
sichtbar: Vertikalschieber mit Schleifspindel,
Abrichteinrichtung,
Wasserdüsenverstellung,
Maschinentisch mit Werkstück



ROTTLER

CNC-Portal-Schleifmaschine PST 1650 – 110 NC für Konturentiefschliff



Bedienungsstand mit NC-Station

Arbeitsbereich

Tischaufspannfläche	1650 x 600 mm
max. Werkstückgewicht	1000 kg
max. Schleifscheiben- abmessungen D x B x d	500 x 200 x 203 mm
Verfahrwege:	
X, Tisch längs	2000 mm
Z, Support quer	700 mm
Y, vertikal	400 mm

Leistungsbereich

Schleifspindelantrieb	110/138 kW
Geschwindigkeitsbereiche:	
X	20 - 24000 mm/min
Z, Y	5 - 4000 mm/min
Vorschub Abrichten V1	0 - 750 mm/min
Vorschub Kühldüse V2	0 - 500 mm/min
max. Kühlmittelförderleistung	750 l/min

Der Einsatzbereich für die CNC-Portalschleifmaschine ist das Hochleistungs-Tiefschleifen bahngesteuerter Konturen in gehärteten Pressen-Formwerkzeugen.

Mit einer Spindelleistung von max. 138 kW wird die Werkzeugkontur bei einer Schleiftiefenzustellung bis 3 mm und bis zu einer Breite von 200 mm je Durchgang mit einer profilierten Schleifscheibe erzeugt. Das Profilieren der Scheibe erfolgt intermittierend durch ein NC-gesteuertes Profilrollenabrichtgerät. Die Steuerung verarbeitet den automatisch gemessenen Abrichtbetrag sowohl zur Tiefenzustellung als auch zur Einhaltung einer konstanten Schleifgeschwindigkeit.

Die hohe Abtragsleistung erfordert eine intensive Wasserkühlung. Automatisch nachfahrbare Profildüsen führen das Kühlmittel der Schleifscheibe mit hohem Druck zu. Ein nachgeschalteter Magnetabscheider und Zyklon reinigt die Emulsion. Der großbemessene Tank mit integriertem Kühlaggregat garantiert die erforderliche Temperaturkonstanz des Kühlmittels.



Kühlmittelanlage
und Schaltschrank