

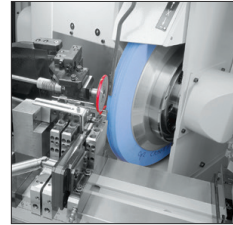
KELLENBERGER T1000

DIE MODULARE PRODUKTIONS-
AUSSENRUNDSCHLEIFMASCHINE



KELLENBERGER T1000

DIE MODULARE PRODUKTIONS-AUSSENRUNDSCHLEIFMASCHINE



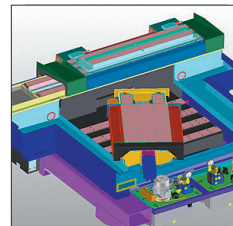
PRISMA-SCHLEIFSYSTEM

- Wirtschaftlicher Produktionsschleifprozess
- Kürzeste Teilewechselzeiten
- Vollintegriertes Handling mit modularer Peripherie und grosser Autonomie



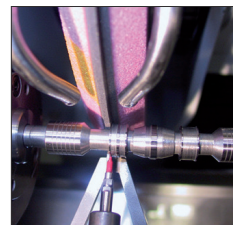
PAARUNGSSCHLEIFEN

- Hochgenauer, automatischer Prozess in diversen Ausbaustufen
- Automatische Zylinderkorrektur im 0.1µm Bereich



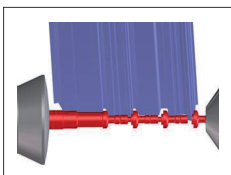
SCHLITTENEINSTELLUNG

- Gerade oder schräg
- Bereich +6° bis -30° umbaubar



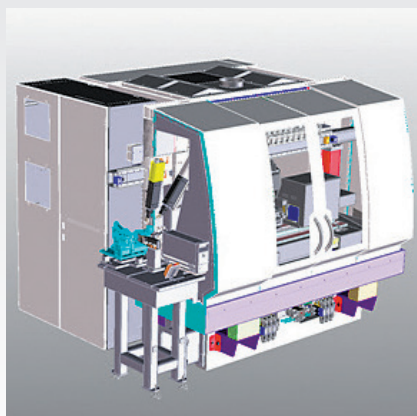
GRATFREI SCHLEIFEN

- Diverse patentierte Verfahren
- Herstellung scharfer, gratfreier Kanten



SCHLEIFEN AB HARTER STANGE

- Genaue von der harten Stange geschliffene Teile können direkt fertiggeschliffen werden
- Prozess für harte Rohteile mit genauen Zentren und minimalen Aufmassen für Folgeoperationen

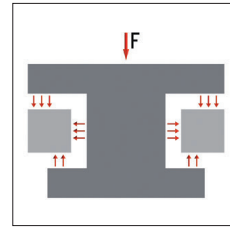


AUTOMATION

- Modulares Handlingsystem inklusive Peripherievarianten
- Grosser Anwendungsbereich vom kleinen integrierten Handling bis zu komplexen Anlagen mit autonomen Zellen
- Grosse Verfügbarkeiten auch im Nassbereich mit Öl
- Kundenspezifische Lösungen möglich

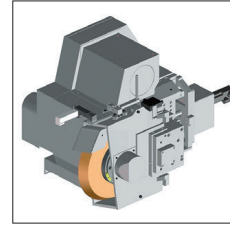
TECHNISCHE DATEN KELLENBERGER T1000

Kenndaten		
Spitzenweite	mm	400
Schleiflänge	mm	400
Spitzenhöhe	mm	125 / 175
Max. Werkstückdurchmesser	mm	249
Werkstückgewicht		
zwischen Spitzen	kg	150
Verfahrachsen		
Z-Achse	mm	600
Eilgang	m/min	15
Auflösung	µm	0.1
Obertisch		
Tischschwenkung	Grad	+/- 6 °
Querschlitzen		
X-Achse	mm	350
Eilgang	m/min	7.5
Auflösung	µm	0.1
Schleifkopf		
Schleifscheibe (Appl. spez.)	mm	400 - 500 x 80 x 203.2
Durchmesser	mm	up to 600
Breite	mm	up to 120
Optional	mm	500 x 120 x 203.2
Umfangsgeschw. wälzgelagert	m/s	0 - 120
Umfangsgeschw. hydrodynamisch	m/s	45 / 60
Drehzahl	min-1	V const (opt)
Leistung	kW	10 (opt. up to 20)
Werkstückspindelstock		
Drehzahl	min-1	5 - 1,500 (opt. 3,000)
Leistung	kW	2.1
Aufnahmekonus		MT5 / Ø 70 mm // MT6 / Ø 90 mm
Spindeldurchlass	mm	34
Antriebsmoment	Nm	20
Reitstock		
Hub	mm	80
Aufnahmekonus		MT3
Steuerung		Bosch / Siemens



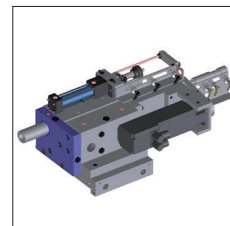
HYDROSTATIK MIT UMGRIFF

- X- und Z-Führungen
- kein Stick-Slip
- gute Dämpfung
- hohe Dynamik



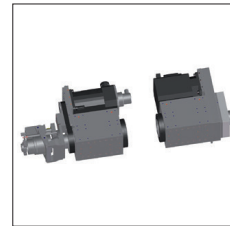
SCHLEIFKOPF

- hydrodynamische Spindellagerung
- Wälzgelagerte Variante für Anwendungen bis 120m/Sek.
- Schleifscheiben 400 – 600 mm



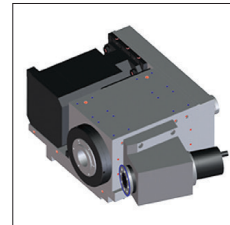
REITSTOCK

- in manueller oder automatischer Ausführung
- Ausführung für automatische Zylinderkorrektur



WERKSTÜCKSPINDELSTÖCKE

- Varianten MK5 und MK6 modular aufgebaut
- synchronlaufende Werkstückspindelstöcke links und rechts für spez. Schleifaufgaben



ABRICHTGERÄT

- Formrollenabrichter montiert hinter Reitstock, Werkstückspindelstock oder auf Tisch
- Profilrolleneinheit, CNC gesteuert, hinterdem Schleifspindelstock montiert



STEUERUNGEN

- Siemens SINUMERIK ONE

Die Software der Steuerungen wurde durch Schleifspezialisten entwickelt und erlaubt daher ein optimales Programmieren der Schleif- und Abrichtprozesse. Ein besonderes Augenmerk liegt auf der Integration von Teilespezifischen Features wie Messtechnik, Handling und zusätzliche Bearbeitungseinheiten.



EUROPE & ASIA

Kellenberger Switzerland AG
Thannäckerstrasse 22
9403 Goldach
Tel. +41 71 242 91 11
info@kellenberger.net

AMERICA

Kellenberger Systems
1755 Brittania Drive, Unit A
Elgin, Illinois 60124
Tel. +800 8438801
info@kellenberger.net

CHINA

Kellenberger
1388 East Kang Qiao Road
Pudong, Shanghai 201319
Tel. +86 21 38108686
info@kellenberger.net

All prices and details are subject to change without notice. 1/2025