

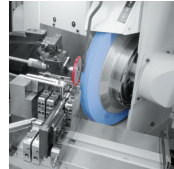
KELLENBERGER TS1000

Die modulare Produktions-
Aussenrundsleifmaschine



KELLENBERGER TS1000

Die modulare Produktions-Aussenrundschleifmaschine



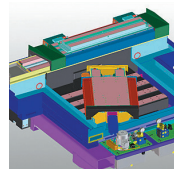
Prisma-Schleifsystem

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



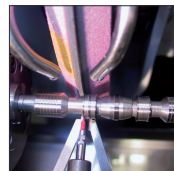
Paarungsschleifen

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



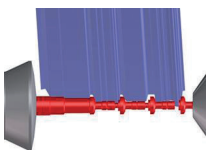
Schlitteneinstellung

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



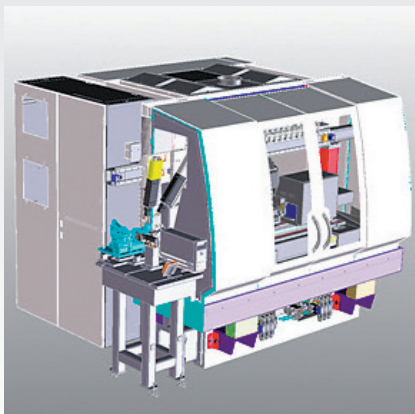
Gratfrei schleifen

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 TS1000

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

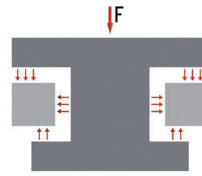
Schleifscheibe (Appl. spez.)	mm	400 - 500 x 80 x 203.2
Durchmesser	mm	up to 600
Breite	mm	up to 120
Optional	mm	500 x 120 x 203.2
Umfangsgeschw. wälzgelagert	m/s	0 - 120
Umfangsgeschw. hydrodynamisch	m/s	45 / 60
Drehzahl	min-1	V const (opt)
Leistung	kW	10 (opt. up to 20)

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

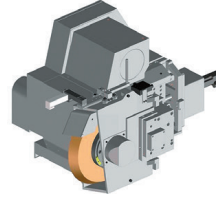
Reitstock

Hub	mm	80
Aufnahmekonus		MT3
Steuerung		Bosch / Siemens



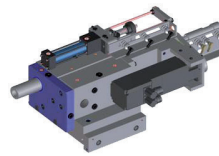
Hydrostatik mit Umgriff

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



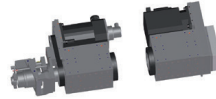
Schleifkopf

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



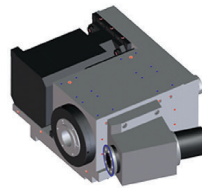
Reitstock

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