

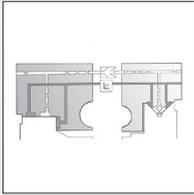
KELLENBERGER 1000

RUNDSCHLEIF-SYSTEME
FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE



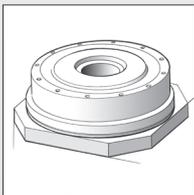
KELLENBERGER 1000

DAS INNOVATIVE SCHLEIFSYSTEM



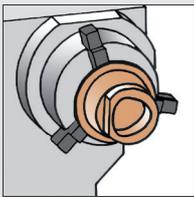
HYDROSTATIK

- X- und Z-Führungen
- Kein Stick-Slip, kein Verschleiss
- Gute Dämpfung
- Feinste Korrekturmöglichkeiten
- Hohe Formgenauigkeit



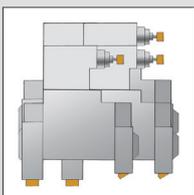
HYDROSTATISCHE B-ACHSE

- Vollwertige NC-Achse
- Vorgespannte hydrostatische Führung



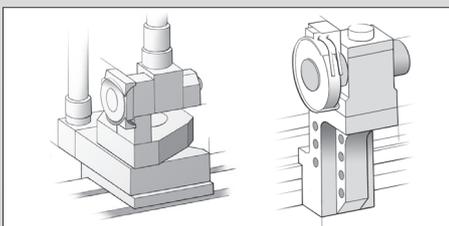
C-ACHSE

- Für unrunde Werkstücke
- Für Gewinde
- Hochgenaue Spindellager
- Direktantrieb
- Hohe Flexibilität



PLATTFORMKONZEPT FÜR ÜBER 20 VERSCHIEDENE SCHLEIFKÖPFE

- Universal Schleifköpfe
- Diagonal Schleifköpfe
- Tandem Schleifköpfe
- Verschiedene Positionen



ABRICHTVORRICHTUNGEN

- Unabhängige Schnittstelle am Tisch
- Schwenkbare Einheit für das Fliegenschleifen
- Feste Diamanten
- Form- und Profilrollen



PRÄZISION DURCH HYDROSTATIK

Die hydrostatischen Führungen sowie die konsequente Trennung der Maschinenbasis von Wärme und schwingungserzeugenden Komponenten garantieren höchste Präzision und Produktivität. Die hohe statische und dynamische Steifigkeit des Maschinenbettes ermöglicht eine Dreipunktaufgabe. Dadurch stellt die Kellenberger1000 keine besondere Ansprüche an das Fundament.

Die hydrostatischen Führungen für die Tischlängsbewegung und die Schleifschlittenzustellung sind die Grundlage für die extreme Genauigkeit. Die Bewegungen in den X- und Z-Achsen erfolgen bei allen Geschwindigkeiten praktisch reibungsfrei. Stick-Slip existiert nicht. Kleinste Schritte von $0.1\mu\text{m}$ lassen sich problemlos verfahren und verleihen der Maschine «Messmaschinengenauigkeit».

GROSSER ARBEITSRAUM – EINZIGARTIGES PLATTFORMKONZEPT

Der deutlich verlängerte Maschinentisch und die konfigurierbaren Schleifkopf Positionen ermöglichen eine einzigartig optimale Schleifscheibenpositionierung. Zusammen mit einer grösseren Hubweite erlaubt es eine Vielzahl an Bearbeitungsmöglichkeiten und applikationsspezifischen Konfigurationen.

FUNKTIONELLE MASCHINENVERKLEIDUNG

Erhöhte Blechdicke bringt ein Plus an Sicherheit, größere Schleifscheibendurchmesser beim Innenschleifen bis 125 mm sind dadurch möglich. Grosszügig dimensionierte Türen ermöglichen mit ihrem grossen Sichtfeld eine optimale Kontrolle der Bearbeitung und erleichtern den Zugang zum Arbeitsraum. Die Echtglasverbund-sicherheits-scheiben sind extrem wartungsarm.

FUNKTIONELLES DESIGN MIT HOCHPRÄZISER TECHNIK



KOMPAKT UND WARTUNGSFREUNDLICH

Elemente, wie Elektroversorgung, Elektroschrank und eine zentrale Anschlussstelle für Kühlschmiermittel, Kühlsystem und Pneumatik, sind in die Verschalung integriert. Die Service und Wartungstüren ermöglichen einen ungehinderten Zugang zu den Maschinenkomponenten.

ENERGIEEFFIZIENZ

Leistungsoptimiertes zentrales Kühlsystem. Automatisches Einschalt- und Abschaltprozedere. Niederdruck, Hydrostatik und Antriebslösung. Verbesserte Stand-By-Modi.

EINFACHE INBETRIEBNAHME

Integriertes Transportkonzept verkürzt die Inbetriebnahmezeiten signifikant.

MASCHINENRÜCKKÜHLUNG

- Umfassendes Kühlsystem mit bedarfsgerechter Auslegung (Schleifkopf & Schleifspindeln, Direktantriebe, Hydrostatik, Elektroschrank)
- Erhöhte Volumenströme bei geringerem Systemdruck
- Aktives Kühlprinzip für beste Temperaturstabilität
- Optimierte thermische Stabilität und somit kleinere Abweichungen am Werkstück
- Hydrostatik-Öl auf Umgebungstemperatur gekühlt
- Umgebungsnachführung Wasserkühler: Referenztemperatur der Regelung wird mit Sensor am Bett gemessen

OPTIONEN

- Erhöhter Kühlmitteldruck bis 10 bar
- Schnittstelle für Automation
- Automatischer Türantrieb
- Wechselhilfe für Schleifscheiben

STEUERUNG

- FANUC 3i-B
- 19" Touch Screen



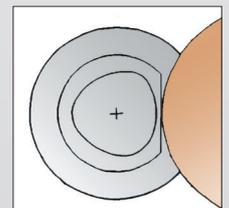
BLUE SOLUTION

- Set-up
- Programmierung mit gSHAPE
- Produktion



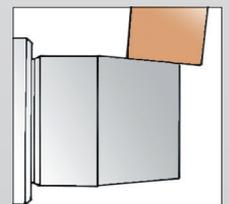
X/C INTERPOLATION

- Nicht-kreisförmig Werkstücke
- Gewindeschleifen
- Koordinatenschleifen

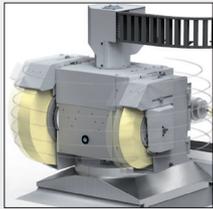


X/Z INTERPOLATION

- Kegelschleifen
- Profilschleifen
- Profilafrichten

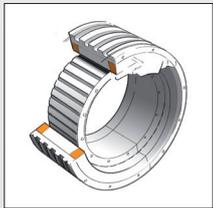


B-ACHSE UND AUTOMATISCHE SCHLEIFSCHLEIBENVERMESSUNG



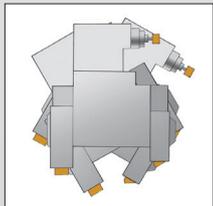
HYDROSTATISCHE B-ACHSE

- Vorgespannte, hydrostatische Führung
- Verschleissfreier Direktantrieb
- Schwenken um 180° in einer Sekunde



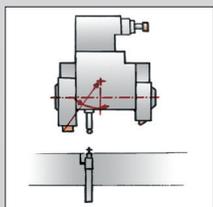
DIREKTES ANTRIEBSSYSTEM

- Der Antrieb über einen wassergekühlten Hochleistungsmotor garantiert ein hohes Drehmoment
- Hochauflösender Drehgeber im absoluten Messsystem integriert, benötigt keine Referenzierung



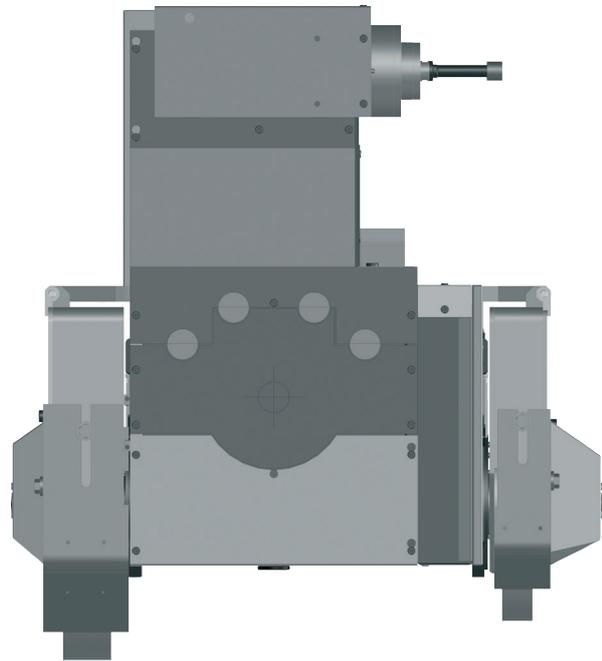
KLEMMUNG

- Die B-Achse kann in jeder Position verzugsfrei geklemmt werden
- Die grosszügig dimensionierte Klemmung garantiert ein hohes Klemmmoment



gSET

- Schleifscheiben Vermessungssystem



HYDROSTATISCHE B-ACHSE

Vollwertige NC-Achse mit vorgespannter hydrostatischer Führung und Direktantrieb. Die vorgespannte Hydrostatik ist die Basis für höhere Genauigkeit und Oberflächengüte. Zusätzlich zeichnet sie eine Systemauflösung von 0.00001° und einer Wiederholgenauigkeit von $<0.5''$.

gSET

Automatische Schleifscheiben Vermessung. Die Messkugel und die Schleifscheiben werden automatisch angefahren und deren Positionen in der Steuerung gespeichert. Beim Schwenken des Schleifkopfes in beliebige Winkellagen werden die Positionen der Schleifscheibenkanten automatisch verrechnet.

VORTEILE FÜR DEN ANWENDER

- Programmierung mit den effektiven Massen nach der Werkstückzeichnung und unabhängig vom Schwenkwinkel des Schleifkopfes
- Erneutes Kalibrieren der geschwenkten Schleifscheibe ist nicht erforderlich
- Einfache und schnelle Erfassung der Schleifscheibendaten beim Umrüsten

der Maschine

- Die Werkzeugverwaltung für das Aussen-, Plan- und Innenschleifen ist bereits integriert

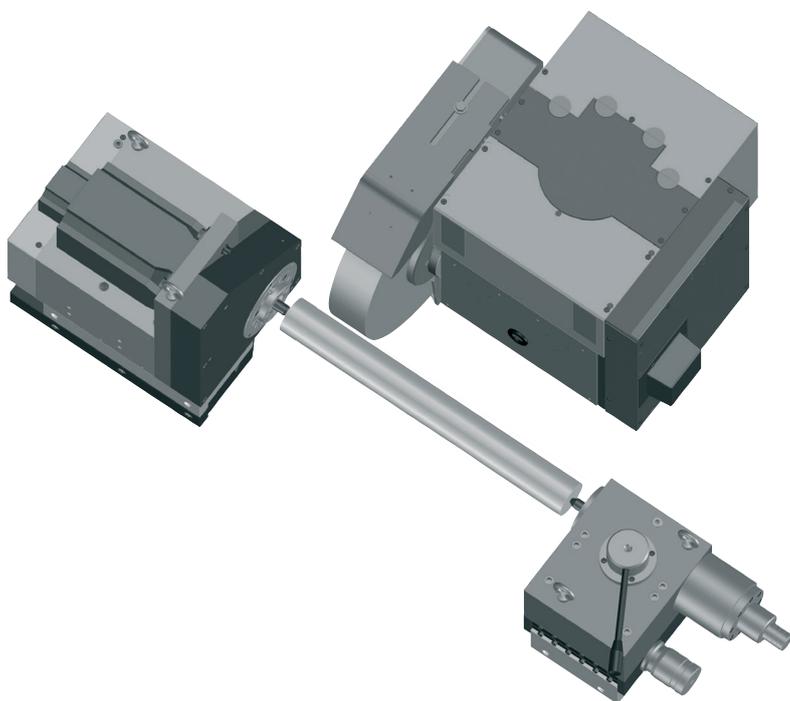
WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

- Robuste, steife Konstruktion auf festem Unterteil. Grosse Antriebsleistung. Stufenlos regelbare Spindeldrehzahl. Sperrluftdichtungen verhindern das Eindringen von Schmutz und Wasser sowie die Bildung von Kondenswasser.
- Höchste Rundheit- und Formgenauigkeit dank vorgespannter, hochgenauer Wälzlagerung
 - Rundheit am Werkstück $dR \leq 0.4 \mu\text{m}$ ($\leq 0.016 \mu\text{inch}$) beim Fliegenschleifen
 - vielseitig einsetzbar
 - Standardmässig mit Feinverstellung für Zylinderkorrektur bei Futterarbeiten
 - Spindelnase ISO 702-I

OPTIONEN

- Rundheit am Werkstück $dR \leq 0.2 \mu\text{m}$ ($\leq 0.008 \mu\text{inch}$) beim Fliegenschleifen
- Orientierter Spindelhalt

WERKSTÜCKSPINDELSTOCK, C-ACHSE UND REITSTOCK



C-ACHSE

Durch die Möglichkeit der Interpolation der X- und C-Achsen lassen sich auf der Rundscheifmaschine auch unrunde Formen wie Polygone, freie Konturen und Exzenter schleifen. Der Drehgeber mit einer Auflösung von 0.0001° ist direkt auf der Werkstückspindel montiert. Die Unrundbewegung wird den Schleifbewegungen überlagert, so dass die Schleifmaschine auch im Unrundbetrieb auf alle Schleifzyklen zurückgreifen kann, inkl. der Handradfreigabe für die X-Achse.

REITSTOCK

Der Reitstock ist im Aufbau grosszügig und kräftig dimensioniert. Die nitrierte Pinole ist in stabilen Kugelbüchsen gelagert.

- Die grosse Steifigkeit lässt auch bei schweren Werkstücken hohe Vorschubwerte zu
- Feinfühliges Pinolendruck-Abstimmung
- Mikroverstellung für schnelle und einfache Zylinderkorrekturen
- pneumatische Entlastung für die Reitstockverschiebung

OPTIONEN

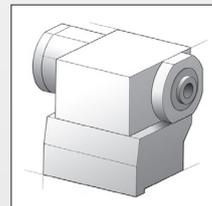
- Hydraulischer oder pneumatischer Pinolenrückzug
- Autom. Zylinderkorrektur
- Vergrösserter Hub 79 mm (3.14 inch)
- Verstärkte Ausführung Hubüberwachung

gSHAPE

Erweiterung auf der BLUE Solution, für das Programmieren eines Werkstücks mittels Konstruktionsdaten (dxf). Automatische Berechnung der Schleifpositionen anhand der Konturinformationen sowie automatische Berechnung der Schleifparameter

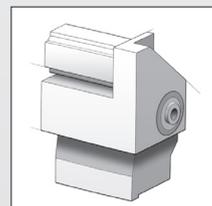
WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

- Direktantrieb 200, n 1-1000 min-1 Spindelnase ISO 702-I, Grösse 5
- Direktantrieb 300, n 1-400 min-1 Spindelnase ISO 702-I, Grösse 8



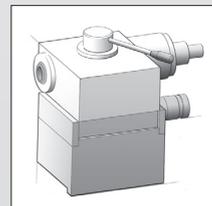
WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

- Standard, n 1-1000 min-1
- Spindelnase ISO 702-I, Grösse 5
- Wahlweise mit stehender oder rotierender Spitze



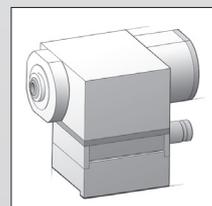
REITSTOCK

- Morsekegel 4
- Hub 49 mm (1.96inch)



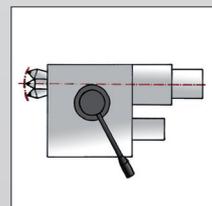
SYNCHRON-REITSTOCK

- Mit integrierter Pinole
- Morsekegel 4
- Hub 49 mm (1.96inch)

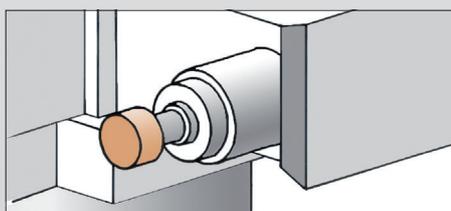
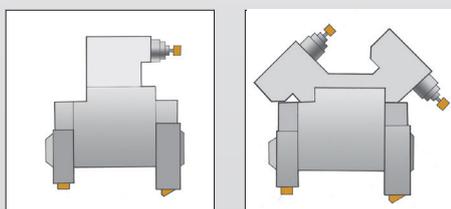
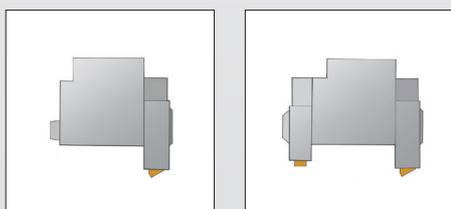
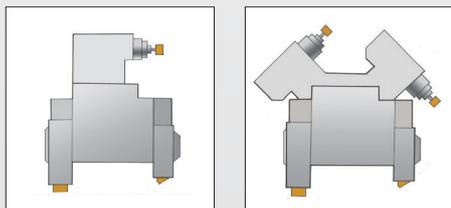
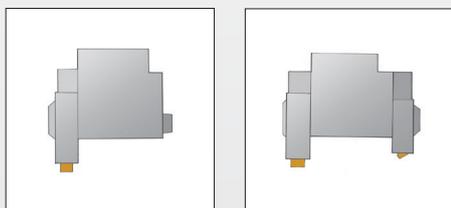


MIKROVERSTELLUNG

- Verstellbereich +/- 75 μm
- Optional mit automatischer Zylinderkorrektur

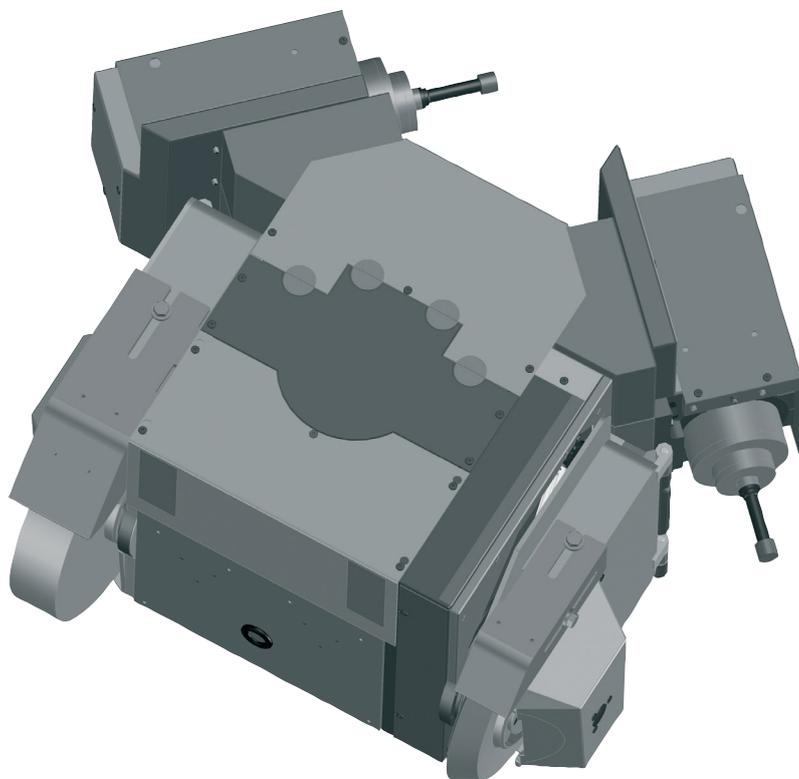


MODULARE SCHLEIFKOPF- AUSBAUVARIANTEN



INNENSCHLEIFEINRICHTUNG

- Hochfrequenz Innenschleifspindel



UNIVERSAL-SCHLEIFKÖPFE

- Antriebsleistung: 10 kW (13.6hp)
- Wassergekühlter, feinstgewuchteter Antriebsmotor
- Stufenloser Antrieb der Aussen- und Innenschleifspindeln
- Hydrodynamische MehrflächenSpindellagerung
- Schleifscheiben $\varnothing 500 \times 100\text{mm}$ (20 x 3.15inch)
- Stufenlos regelbare Hochfrequenz Innenschleifspindeln

Mit dem Universal Schleifkopf können unterschiedliche Bedürfnisse der Anwender abgedeckt werden. Zusätzlich zum Aussen-, Plan- und Innenschleifen werden heute vermehrt der Einsatz von 2 Innenschleifspindeln oder die Möglichkeit des Gewinde- oder Unrundschleifens gefordert. Das Schleifen in einer Aufspannung ermöglicht kürzere Durchlaufzeiten und erhöht gleichzeitig die Qualität der Werkstücke erheblich.

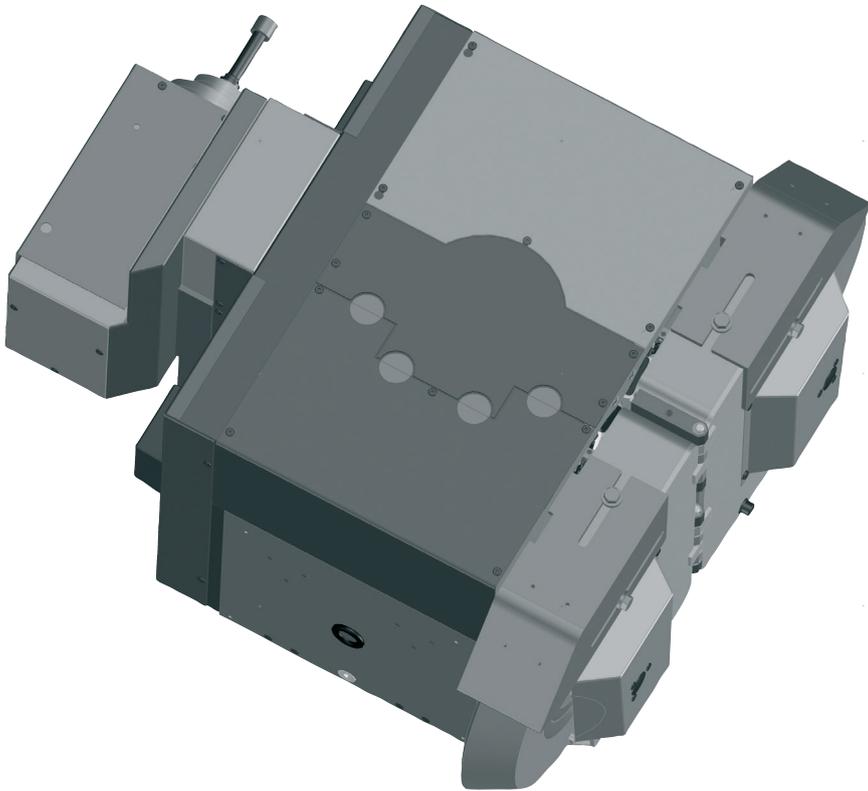
Der neue Baukasten erlaubt die kundengerechte Ausrüstung des

Universal-Schleifkopfes, vom einfachen Schleifkopf mit einem Werkzeug bis zu 4 möglichen Werkzeugen, siehe Beispiele.

DIAGONAL-SCHLEIFKÖPFE

- Antriebsleistung 2x 10 kW (13.6hp)
- Wassergekühlte, feinstgewuchtete Antriebsmotoren
- Stufenloser Antrieb der Aussen- und Innenschleifspindeln
- Hydrodynamische Mehrflächen Spindellagerung
- Schleifscheiben 2x $\varnothing 500 \times 100\text{mm}$ (20 x 3.15inch)
- Stufenlos regelbare Hochfrequenz Innenschleifspindeln
- Mind. 2 Aussenschleifscheiben
- Max. 2 Aussenschleifscheiben und 2 HF-Innenschleifspindeln

Die Diagonal-Schleifköpfe bieten die Möglichkeit des Vor- und Fertigschleifens in einer Aufspannung. Durch den zusätzlichen Einsatz von HF-Innenschleifspindeln ist auch das universelle Aussen-, Plan- und Innenschleifen gegeben.



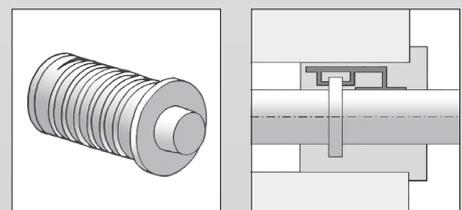
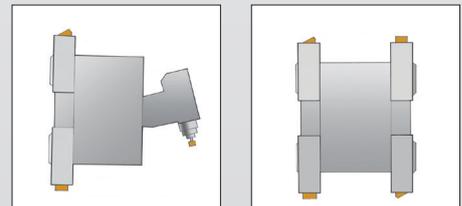
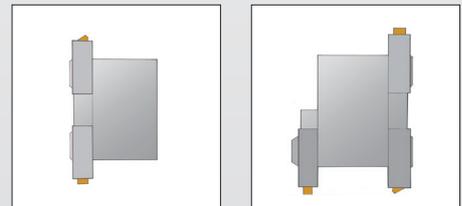
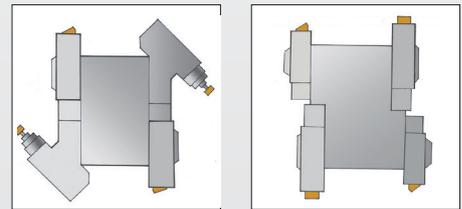
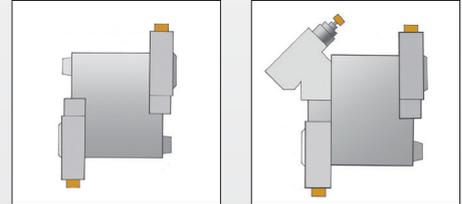
TANDEM-SCHLEIFKÖPFE

- Antriebsleistung 2x 10 kW (13.6hp)
- Wassergekühlte, feinstgewuchtete Antriebsmotoren
- Stufenloser Antrieb der Aussen- und Innenschleifspindeln
- Hydrodynamische Mehrflächen Spindellagerung
- Schleifscheiben 2x Ø 500 x 100mm (20 x 2.5inch)
- Stufenlos regelbare Hochfrequenz Innenschleifspindeln
- Mind. 2 Aussenschleifscheiben
- Max. 4 Aussenschleifscheiben oder 2-3 Aussenschleifscheiben und 1 HF Innenschleifspindel

Die Tandemschleifköpfe sind so konzipiert, dass in der gleichen Aufspannung Gerade- und Schrägeinstecharbeiten ausgeführt werden können. Mit einer zusätzlichen HF-Innenschleifspindel können auch Bohrungen bearbeitet werden. Die Kundenwerkstücke bestimmen die ideale Ausrüstung dieser Schleifköpfe.

HF-INNENSCHLEIFSPINDELN

- MFM 1224-42
- MFM 1242-60
- MFM 1290
- Frequenzumformer bis 3000 Hz



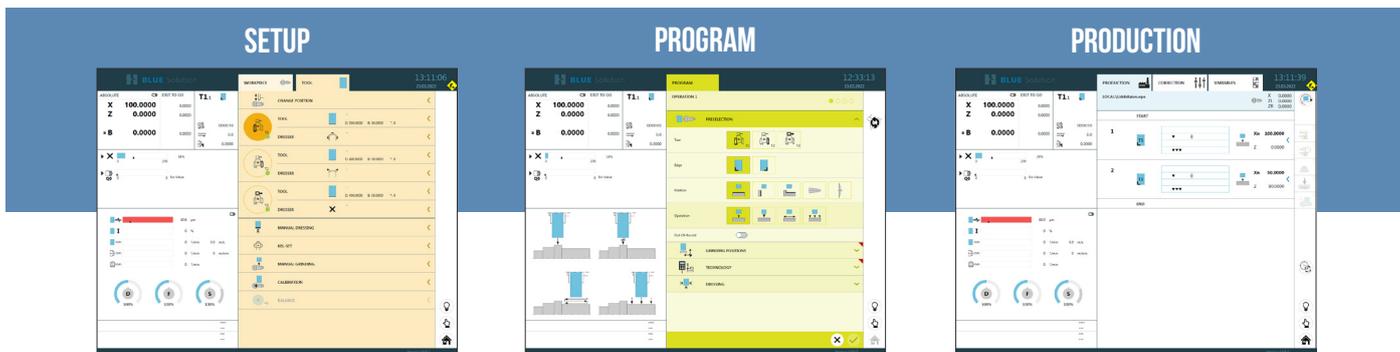
WASSERGEKÜHLTE, FEINSTGEWUCHTETE ANTRIEBSMOTOREN

HYDRODYNAMISCHE MEHRFLÄCHEN-SPINDELLAGERUNG

FANUC STEUERUNG 31i-B MIT KELLENBERGER HMI

Die Bedienoberfläche BLUE Solution aus dem Hause KELLENBERGER hat den zentralen Fokus der einfachen und intuitiven Bedienung. Jegliche Interaktionen werden durch Gesten auf dem 19" Touch Display ausgeführt. Im Hintergrund läuft die neueste Generation der bewährten FANUC 31i-B Steuerung.

BLUE SOLUTION

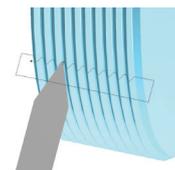


Die Bedienoberfläche wurde von unseren Spezialisten in Zusammenarbeit mit Kunden explizit fürs Schleifen entwickelt. BLUE Solution unterstützt den Anwender unabhängig von seiner Erfahrungsstufe in allen wichtigen Schritten vom Einrichten bis zur Produktion.



BLACK CAM SOLUTION

Mit der Zusatzsoftware BLACK CAM Solution können NC-Programme für das Schleifen und Abrichten von Profilen und Gewinden generiert, simuliert und analysiert werden. Die CAD-CAM Software erlaubt das strukturierte Erstellen, Bearbeiten und Verwalten von allen zu einem Werkstück gehörenden Dokumenten.



INDUSTRIE 4.0

Das Security Interface gewährleistet die Kommunikation nach höchstem IT-Sicherheitsstandard zwischen der Maschine und dem Fertigungsnetzwerk.

Das optionale Modul Ferndiagnose erleichtert im Servicefall die effiziente Diagnose und senkt somit die Stillstands-Zeiten.

Die Maschine ist für die Industrie 4.0 vorbereitet. Mit dem ComGateway, welches über einen Standard OPC-UA Server verfügt, können vielseitige Informationen zu Prozess- und Maschinenzuständen ausgetauscht werden.



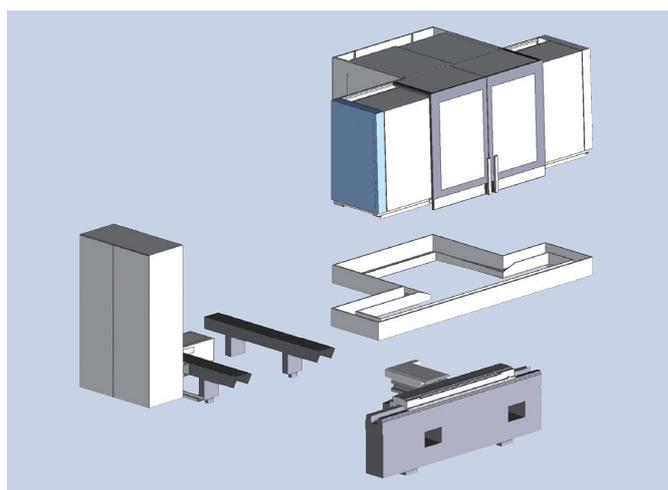
TECHNISCHE DATEN

| Kenndaten | Metric | | Imperial | |
|---------------------------------------|-----------------------------------|-------------|------------------------------------|---------|
| | Spitzenweite | 1000 / 1600 | mm | 40 / 63 |
| Schleiflänge | 1000 / 1500 | mm | 40 / 59 | inch |
| Spitzenhöhe | 200 / 250 / 300 | mm | 7.87 / 9.84 / 11.81 | inch |
| Werkstückgewicht zwischen Spitzen | 150 / 200 / 300 | kg | 330 / 441 / 660 | lbs |
| Belastung beim Fliegendschleifen | 160 / 320 / 750 | Nm | 118 / 236 / 553 | lbft |
| Anschlussspannung | 3 x 400V / 50Hz / 3 x 460V / 60Hz | | 3 x 400V / 50 Hz / 3 x 460V / 60Hz | |
| Strombedarf je nach Ausrüstung | 35-63 A | A | 35-63 A | A |
| Platzbedarf / Länge x Breite | 3600 x 2050 / 4600 x 2050 | mm | 141.73x80.70 / 181.10x80.70 | inch |
| Longitudinal Slides Z-Axis | | | | |
| Weg | 1170 / 1670 | mm | 46.06 / 65.74 | inch |
| Geschwindigkeit Eilgang | 20 | m/min | 787 | ipm |
| Auflösung | 0.00001 | mm | 0.000004 | inch |
| Wheelslides X-Achse | | | | |
| Weg | 365 | mm | 14.37 | inch |
| Geschwindigkeit Eilgang | 10 | mm | 393 | inch |
| Auflösung | 0.00001 | mm | 0.000004 | inch |
| B-Achse | | | | |
| Systemauflösung/ Wiederholgenauigkeit | 0.00001° < 0.5" | | 0.00001° < 0.5" | |
| Schwenkbereich | max. 240 | | max. 240 | |
| Schleifkopf Allgemein | | | | |
| Antriebsmotor Wassergekühlt | 10 | kW | 13.4 | hp |
| Umfangsgeschwindigkeit | max: 45 m/s | m/s | max: 8860 ft/min | ft/min |
| Schleifkopf Universal | | | | |
| Schleifscheiben Abmessungen Links | 400 / 500 | mm | 16 / 20 | inch |
| Schleifscheiben Abmessungen Rechts | 300 / 400 / 500 | mm | 12 / 16 / 20 | inch |
| Schleifkopf Tandem | | | | |
| Schleifscheiben Abmessungen Links | 400 / 500 | mm | 16 / 20 | inch |
| Schleifscheiben Abmessungen Rechts | 400 / 500 | mm | 16 / 20 | inch |
| Schleifkopf Diagonal | | | | |
| Schleifscheiben Abmessungen Links | 400 / 500 | mm | 16 / 20 | inch |
| Schleifscheiben Abmessungen Rechts | 400 / 500 | mm | 16 / 20 | inch |

TECHNISCHE DATEN

| Innenschleifeinrichtungen | | | | |
|---------------------------|-------|--------|--|--|
| Aufnahmebohrung | mm | inch | 120 | 4.72 |
| HF Spindeln MFM | kW | hp | 10 / 15 | 13.4 / 20.1 |
| Drehzahl MFM 1224 / 42 | min-l | rpm | 42,000 | 42,000 |
| Drehzahl MFM 1224 / 60 | min-l | rpm | 60,000 | 60,000 |
| Drehzahl MFM 1290 | min-l | rpm | 60,000 | 60,000 |
| Drehzahlbereich | min-l | rpm | 1-1000 / 1-1000 / 1-500 | 1-1000 / 1-1000 / 1-500 |
| Aufnahmekonus | | | MK5 / MK5 / MK6 | MK5 / MK5 / MK6 |
| Kurzkegelaufnahme aussen | | | ISO 702-I : Grösse 5 / Grösse 5 / Grösse 8 | ISO 702-I : Grösse 5 / Grösse 5 / Grösse 8 |
| Feinverstellung | 1' | arcmin | +/- 1.5' | +/- 1.5' |
| Reitstock | | | | |
| Aufnahmekonus | | | MK4 | MK4 |
| Hub | mm | inch | 49 optional 79 | 1.96 optional 3.15 |
| Feinverstellung | µm | µinch | +/- 75 | +/- 3 |
| CNC Steuerung | | | | |
| FANUC | | | | FANUC 31i-B |

Mass-, Gewichts- und Konstruktionsänderungen vorbehalten



GETRENNTE INFRASTRUKTUR

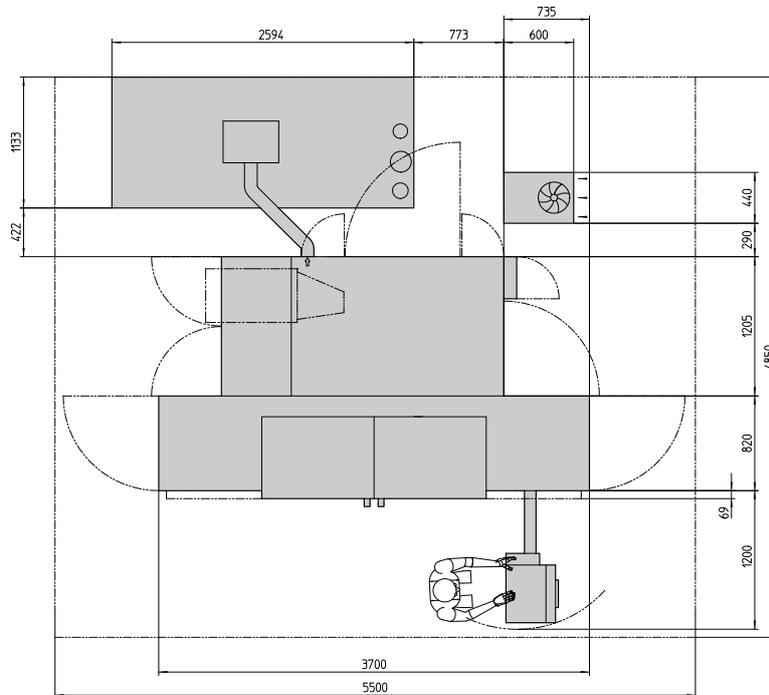


TRANSPORT

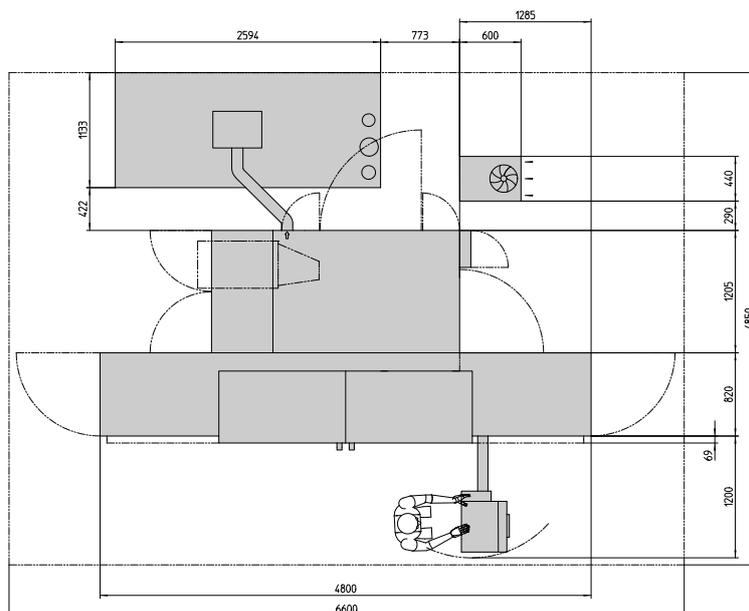
Effiziente Inbetriebnahme durch unterschiedliche Hebemöglichkeiten

AUFSTELLPLAN

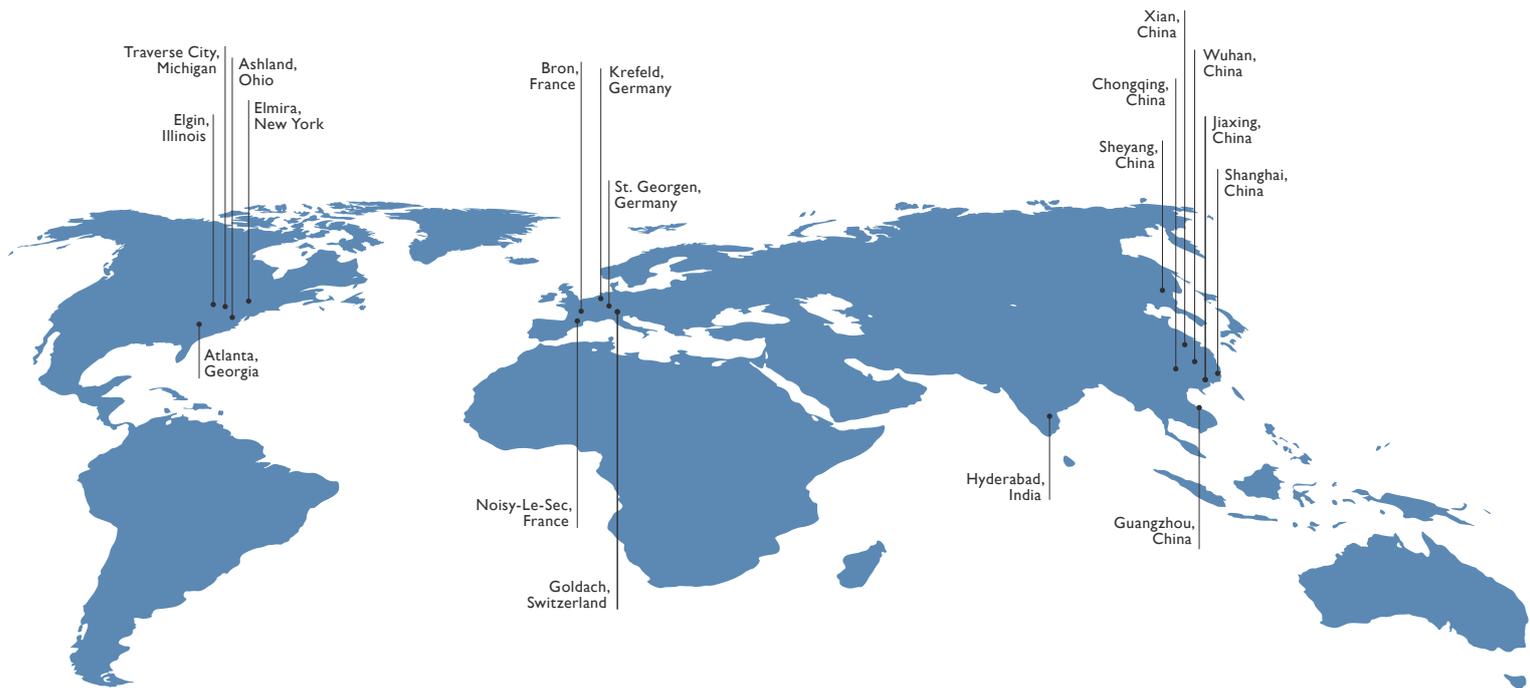
AUFSTELLPLAN 1000



AUFSTELLPLAN 1600



HARDINGE WELTWEIT



Hardinge ist ein führender internationaler Anbieter von modernen Zerspanungslösungen. Wir bieten ein komplettes Sortiment an hochzuverlässigen CNC-Dreh-, und Schleifmaschinen sowie technologisch fortschrittliches Zubehör für die Spanntechnik.

Die vielfältigen Produkte, die wir anbieten, ermöglichen es uns, eine Vielzahl von Marktanwendungen in Branchen wie Luft- und Raumfahrt, Landwirtschaft, Automobilindustrie, Bauwesen, Konsumgüter, Verteidigung, Energie, Medizin, Technologie, Transport und mehr zu unterstützen.

Wir haben eine starke globale Präsenz mit Produktionsstätten in Nordamerika, Europa und Asien aufgebaut. Hardinge setzt seine Engineering- und Anwendungsexpertise ein, um Ihrem Unternehmen jederzeit die richtige Werkzeugmaschinenlösung und Unterstützung zu bieten.

NORDAMERIKA

GEORGIA
Hardinge Corporate
79 W Paces Ferry Rd, 2F
Atlanta, GA 30305
Tel. +800.843.8801

ILLINOIS
USACH
1755 Britannia Dr
Unit 1A
Elgin, IL 60124
Tel. +800.843.8801

MICHIGAN
Forkardt
2155 Traversefield Dr
Traverse City, MI 49686
Tel. +800.544.3823
E-Mail. tcsales@forkardt.com

NEW YORK
Hardinge
1 Hardinge Drive
Elmira, NY 14903
Tel. +800.843.8801
E-Mail. info@hardinge.com

OHIO
Ohio Tool Works
1374 Enterprise Parkway (TR 743)
Ashland, OH 44805
Tel. +419.281.3700
E-Mail. sales@ohiotoolworks.com

EUROPA

SCHWEIZ
Hardinge Kellenberger AG
Thannackerstrasse 22
CH-9403 Goldach
Tel. +41 71 2429111
E-Mail. info@kellenberger.net

DEUTSCHLAND
Hardinge GmbH
Fichtenhain A 13c
47807 Krefeld
Tel. +49 2151 496490
E-Mail. info@hardinge-gmbh.de

J.G. Weisser Söhne GmbH
Johann-Georg-Weisser-Straße 1
78112 St. Georgen
Tel. +49 7724 881-0
E-Mail. info@weisser-web.com

FRANKREICH
Jones & Shipman SARL
8 Allee des Ginkgos
BP 112-69672
Bron Cedex, France
Tel. +33 472 812660

ASIEN

CHINA
Hardinge Machine
(Shanghai) Co. Ltd.
1388 East Kangqiao Road
Pudong, Shanghai 201319
Tel. +86 21 3810 8686

TAIWAN
Hardinge Machine Tools
B.V., Taiwan Branch
No.11,Tzu Li 3rd Rd.,
Nantou City, 540 Taiwan
Tel. +886 49 2260 536
E-Mail. cs@hardinge.com.tw