KELLENBERGER TS1000

Die modulare Produktions-
Aussenrundschleifmaschine

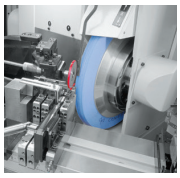


KELLENBERGER

KELLENBERGER TS1000

Die modulare Produktions-Aussenrundschleifmaschine

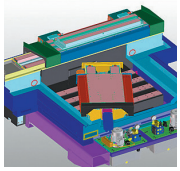




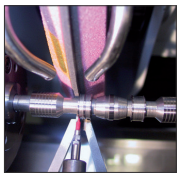
Prisma-Schleifsystem
Wirtschaftlicher Produktionsschleifprozess
Kürzeste Teilewechselzeiten
Vollintegriertes Handling mit modularer Peripherie und grosser Autonomie



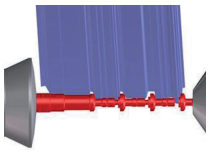
Paarungsschleifen
Hochgenauer, automatischer Prozess in diversen Ausbaustufen
Automatische Zylinderkorrektur im 0.1µm Bereich



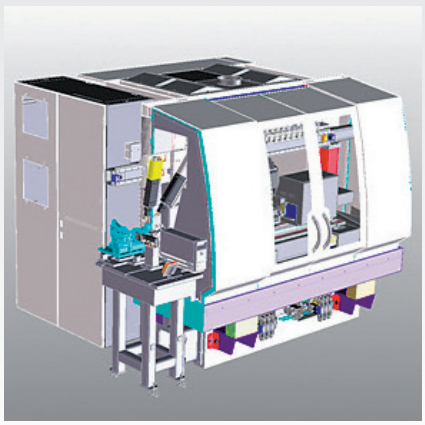
Schlitteneinstellung
Gerade oder schräg
Bereich +6° bis -30° umbaubar



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

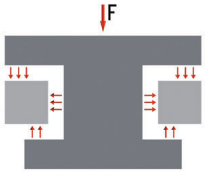




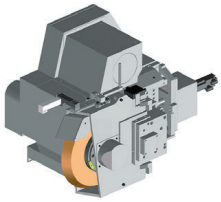
Automation
Modulares Handlingsystem inklusive Peripherievarianten Grosser Anwendungsbereich vom kleinen integrierten Handling bis zu komplexen Anlagen mit autonomen Zellen
Grosse Verfügbarkeiten auch im Nassbereich mit Öl Kundenspezifische Lösungen möglich

Technische Daten Kellenberger TS1000

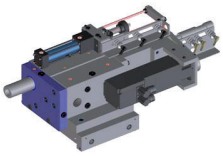
Kenndaten		
Spitzenweite	mm	400
Schleiflänge	mm	400
Spitzenhöhe	mm	125 / 175
Max. Werkstückdurchmesser	mm	249
Werkstückgewicht		
zwischen Spitzen	kg	150
Verfahrachsen		
Z-Achse	mm	600
Eilgang	m/min	15
Auflösung	µm	0.1
Obertisch		
Tischschwenkung	Grad	+/- 6 °
Querschlitten		
X-Achse	mm	350
Eilgang	m/min	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



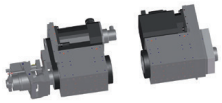
Hydrostatik mit Umgriff
X- und Z-Führungen
kein Stick-Slip
gute Dämpfung
hohe Dynamik



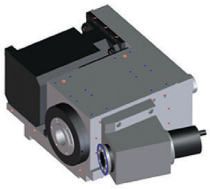
Schleifkopf
hydrodynamische Spindellagerung
Wälzgelagerte Variante für Anwendungen bis 120m/Sek.
Schleifscheiben 400 – 600 mm



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.

All prices and details are subject to change without notice. 1/2026

kellenberger.com

KELLENBERGER