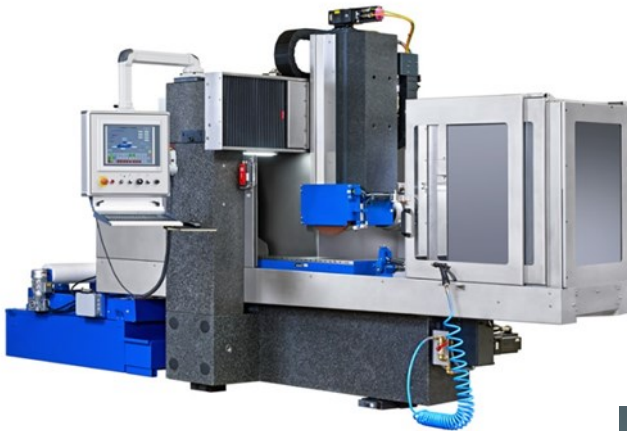




STÖCKEL

Ihr Partner mit Schliff

Flach- und Profilschleifmaschinen



FD-Portal-Schleifmaschine

Hochpräzise Portal-Schleifmaschine mit optimaler Raumausnutzung im kleinen Format. Diese Baureihe wurde für den Standardschleifbereich von 600 x 400mm bis hin zu 3000 x 1500mm konzipiert (Sonderabmessungen auf Anfrage). Durch die Portalbauweise sind alle Schleifkräfte auf ein Minimum reduziert. Die Außenmaße der Maschine sind nicht größer als bei einer Standard Flachsleifmaschine.

FRS – Rundtischmaschine

Die FRS gewährt präzise Bearbeitung immer dort, wo runde Werkstücke flach geschliffen werden. Die Basis bildet das bewährte Konzept von Granitaufbau und getrennten Achsen.

Der natürliche Werkstoff Granit ist die ideale Basis für die Präzision unserer FRS-Baureihe. Die getrennten Führungsbahnen aller Achsen schaffen die Voraussetzung für ein Baukastensystem mit einer großen Typenvielfalt, das auf Ihre individuellen Anforderungen abgestimmt ist. In der Rundtischachse haben Sie die Wahl zwischen dem Einsatz einer herkömmlichen oder eines Hydrostatischen Rundtisches. Es sind Rundtischdurchmesser von 800mm, 1000mm und 1200mm lieferbar.



FSX - Schleifen im High-End Bereich

Die neue FSX-Baureihe wurde konstruiert, um höchste Genauigkeitsanforderungen im High-End-Bereich zu erreichen. Anspruchsvolle Materialien und neueste technologische Entwicklungen machen dies möglich. Wir nutzen auch hier die optimalen Eigenschaften des Granit als Basis für die kompromisslose Präzision. Die vom Granitbauteil gelieferte Genauigkeit wird durch die konsequente Ausführung der Maschine mit hydrostatischen Führungen, hydrostatischen Gewindeantrieben inkl. hydrostatischer Lager nahezu 1:1 umgesetzt: es werden Achsbewegung und Umkehrspiele im Bereich von 0,1 µm erreicht.

Der Standardschleifbereich beträgt hier 600x300mm und 800x400mm



FLS Fahrständerbauweise bis 800mm Schleifbreite

Basis der Maschine bildet das in T-Form aufgebaute Maschinenbett und die Schleifsäule, die aus Naturhartgestein gefertigt sind. Querachse und Tischachse können wahlweise mit Gleit- oder auch Linearführungen ausgerüstet werden. In der Senkrechtachse kommen Linearführungen zum Einsatz. Die hohe Positioniergenauigkeit der Achsen wird durch AC-Servomotoren in Verbindung mit Kugelgewindetrieben erreicht. Die FLS bieten wir ab einem Schleifbereich 1000 x 600mm aufwärts an.

FSG Profilschleifmaschine bis 1200 x 400mm

Das Maschinenbett ist aus Granit gefertigt. Damit ist eine hohe Temperaturstabilität und gute Dämpfungseigenschaften bei einem spezifischen Gewicht ähnlich, dem von Aluminium gewährleistet. Der Schaltschrank ist auf der rechten Seite fest installiert. Daraus ergibt sich ein äußerst platzsparendes Maschinen-konzept, welches ebenfalls eine einfache Inbetriebnahme und Wartung ermöglicht. Der Betriebsstoffbedarf von ca. 10 Liter Schmiermittel pro Jahr rundet in Zeiten hoher Energiekosten die Wirtschaftlichkeit der Maschine ab.



FNL Baureihe

Fahrständerbauweise von 1000 x 500mm bis 1500 x 600mm
Zubehör zur Grundausstattung: Elektrogeradenabrichter, Klappabrichter oder Schwenkabrichter, sowie Drehzahlregelung, Filtersysteme, Auswuchtsysteme etc.
Folgende Steuerungen stehen zur Auswahl: ST-2, NC-T oder Siemens CNC 840D-SL.

FNX-Baureihe

Kompakte Schleifmaschine in Gusskonstruktion, Schleifbereich von 500 x 200mm bis 800 x 500mm. Längs- und Querachse als Kreuztisch mit Linearführung. Tischachse hydraulisch, alternativ mit Zahnriemen oder Gewindespindel mit V-Flach-Gleitführungen. Grundausstattung: Stellelemente, Magnetplatte, Haftkraftregelung, Entmagnetisierung, Digitalanzeige und Zustellautomatik in der Senkrechtachse sowie eine Schleifscheibenaufnahme inkl. Schleifscheibe. Folgende Steuerungen stehen zur Auswahl: ST-2, NC-T oder Siemens CNC 840D-SL.





ST-2 Steuerung



ST-2 Steuerung aufgebaut als Ablaufsteuerung mit herkömmlichen, allgemein bekannten Standardprogrammen wie Pendelschleifen und Einstechschleifen · Sonderprogramme wie Mehrfacheinstich oder spezielle kundenspezifische Sonderprogramme mit Sonderzyklen auf Wunsch · Verrechnung der automatischen Kompensation des Abrichtbetrages in den Koordinaten und der optionalen Drehzahlregelung · Features wie diverse Abrichtoptionen mit Hubzähler in verschiedenen Varianten, wählbare Optionen im Bereich der Magnetsteuerungen, Haftkraft und Kühlmittelsteuerung.

WinWOP steht für:

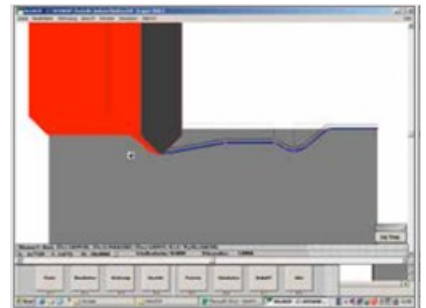
Werkstatt orientiertes Programmiersystem, das unter dem am meisten verbreiteten Betriebssystem „Windows“ läuft. Doch WinWOP ist nicht nur ein Programm, WinWOP ist ein Konzept mit System.

- Einfachste menügeführte Bedienoberfläche
- Bedienung mit und ohne Maus voll unterstützt
- Beim Schleifen wird für die Abrichtgeometrie eine automatische Schwenkwinkelberechnung mit Kollisionsprüfung durchgeführt
- Alle Verfahrbewegungen des Profiliervorgangs können am Bildschirm mit dem realen Profilierwerkzeug dynamisch simuliert werden
- Übernahme von Konturdaten durch DXF-File möglich
- Integrierter Kontureditor für häufig auftretende Profile
- Erstellung komplexer Geometrien in wenigen Minuten
- Komplett Geometrien werden auf einfachste Art und Weise durch eine minimale Anzahl von Eingaben erstellt
- Alle Fahrwege und Winkelstellungen werden sofort automatisch berechnet

NC-T-Steuerpult



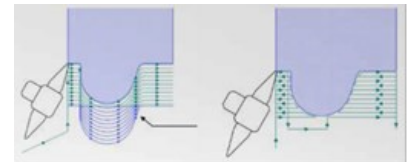
Basierend auf allen Programmfeatures der ST-2 Steuerung mit großem bedienerfreundlichen Touchpanel · neben Einzelprogrammabarbeitung komplette Werkstückbearbeitung möglich durch Zyklenverkettungen einzelner Schleifprogramme · Grundmodul für einfache Schrägen und Radieninterpolation · Zusatz-Baustein Achsinterpolation zum Profilieren der Schleifscheibe mit entsprechender Hardware · Einsatz des Programmier- und Profiliermoduls WinWop



Siemens 840DSL



Einfaches Handling bei aller Komplexität und den Möglichkeiten dieser Steuerung · bewährte Struktur für einfache Bedienung bei hohem Programmierkomfort · lässt bei komplexen Profilvorgängen und Arbeitszyklen mit höchsten Genauigkeiten und Auflösungen in Bereichen von Highend-Lösungen keine Wünsche offen



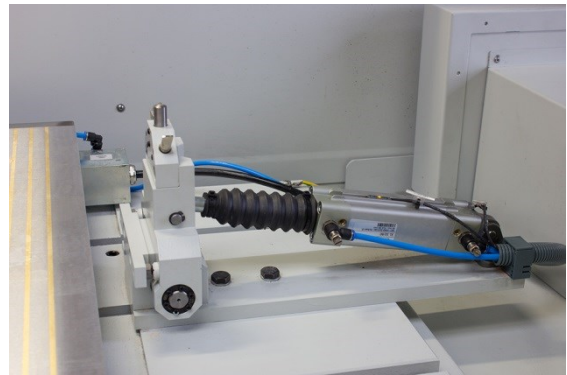
Beispiel: Vorprofilieren (erstmaliges Profilieren) Soll ein Profil in eine neue Scheibe eingebracht werden, ist die effizientere Methode, die Kontur auf sogenannte Taschen zu untersuchen und diese – ohne von der Scheibe abzuheben – auszuräumen. Hierdurch werden durch WinWOP Zeiteinsparungen von 50 – 90 % erreicht.



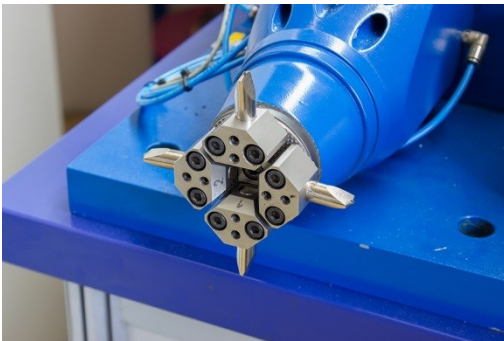
Abrichtsysteme

Entsprechend den Anforderungen an Ihre Schleifprofile kann unter diversen Abrichtern gewählt werden. Vom Klappabrichter für Geraden und einfache Konturen bis hin zu Schwenkabrichtern mit Abricht-Diamant oder Abricht-Rad für komplexe Profile, ebenso wie Einrollgeräte zur Aufnahme von Profil- und Formrollen.

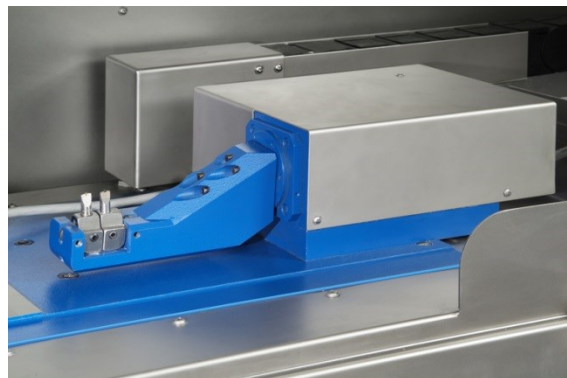
Klappabrichter



Schwenkabrichter mit Diamantstern



Schwenkabrichter mit Einzeldiamant



Schwenkabrichter mit Diamantrad, einseitig gelagert



Weitere Details und Zubehör erhältlich

**Stellen Sie Ihre Anfrage an uns –
gerne unterbreiten wir Ihnen ein Angebot**

Technische Änderungen / Irrtum / Druckfehler vorbehalten (Stand Juli 2019)