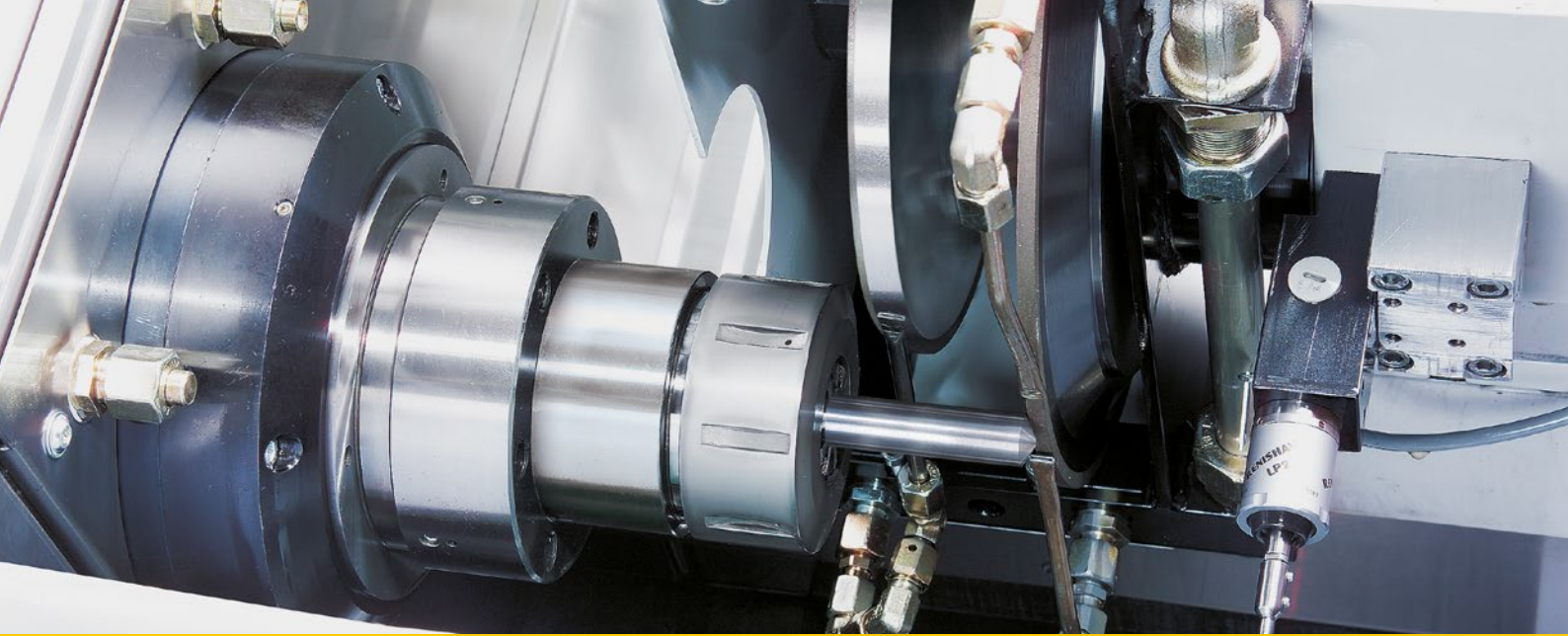


# Endenbearbeitungsmaschine SF 40

Flexibel. Genau. Kompakt.



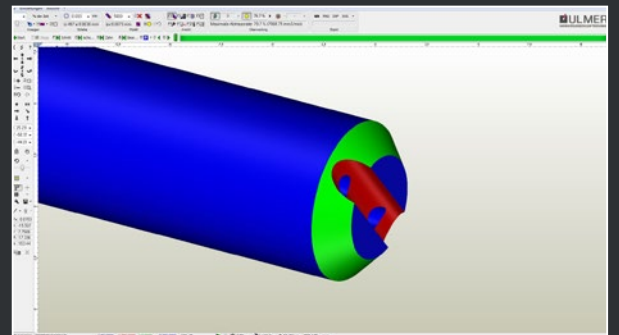


## Die Vorteile im Blick

- Schleifeinheit mit einer flüssigkeitsgekühlten Motorspindel.
- Variable Spindelanordnung der Schleifeinheit für mehr Flexibilität, parallel oder senkrecht zur Werkstückspindel.
- Bis zu vier verschiedene Schleifscheiben auf einer Aufnahme montierbar.
- Einsatz unterschiedlicher Futterspannsysteme.
- Messtaster zur Erfassung der axialen Werkstückposition und Winkellage der Kühlkanäle.
- Automatische Beladeeinrichtungen stehen optional zur Verfügung.
- CNC-Steuerung NUM Flexium+ mit leistungsstarken NUM DriveX Antrieben und integrierter Sicherheitsarchitektur NUM-Safe.

### NUMROTOplus®

Programmiersystem mit 3D Grafik



### Werkstückautomation:

Beladeeinrichtung Stangenmagazin

Werkstückabmessungen:  
 Min. Ø 5 x Länge 40 mm  
 Max. Ø 25 x Länge 250 / 460 mm

Beispiel Kapazität:  
 Max. 500 Teile bei Ø 5 mm

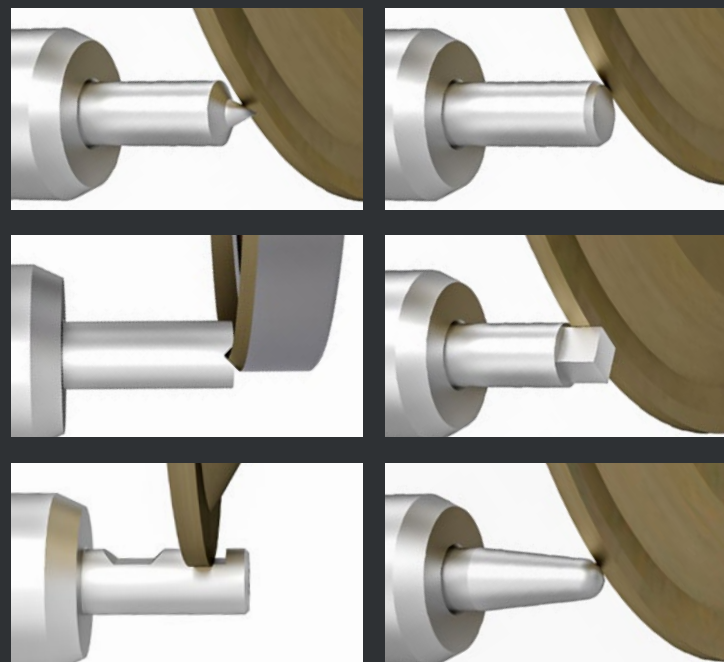
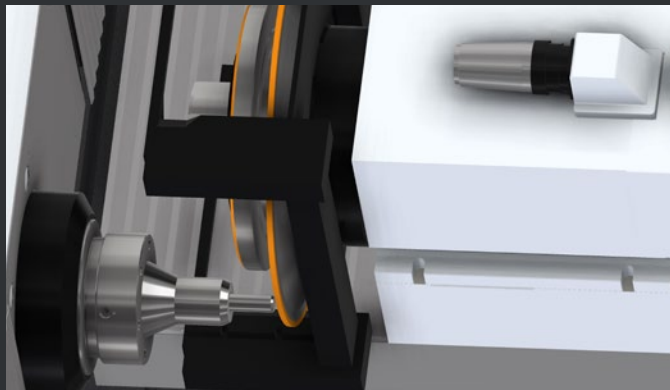
# SF 40

## Anwendungsbeispiele

Erzeugung von Spitzen, Fasen, Radien und deren Kombination an den Enden zylindrischer Werkzeuge aus Vollhartmetall, HSS und Keramik.

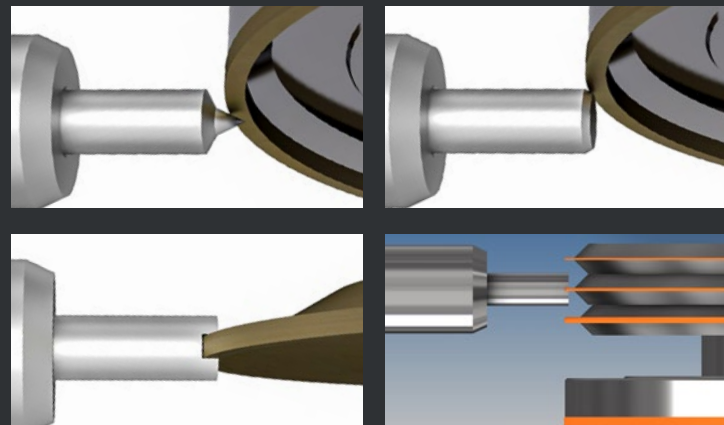
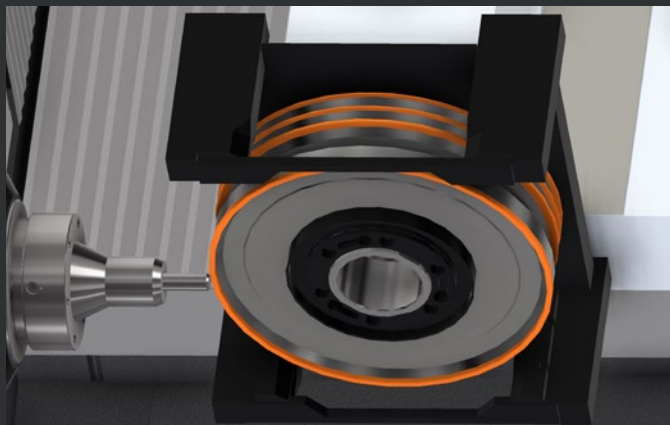
### Parallele Achsanordnung:

Erzeugung von Spitze, Fase, 4- oder 6-Kant, Weldon, Whistle-Notch, Kegel und Vollradius. Zwei verschiedene Schleifscheiben in einer Aufspannung. Durchmesser max. 350 mm.



### Senkrechte Achsanordnung:

Erzeugung von Spitze, Fase, Rechteck / U-Nut. Bis zu vier verschiedene Schleifscheiben in einer Aufspannung. Durchmesser max. 300 mm.



# SF 40

## Technische Details

### Technische Daten SF 40

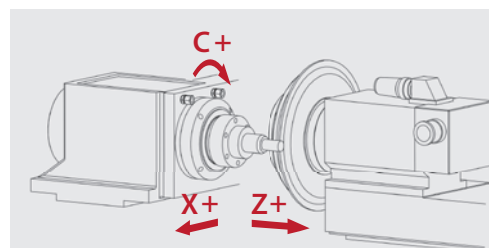
<b>Verfahrwege</b>	X-Achse	450 mm
	Z-Achse	250 mm
<b>Auflösung (indirekt)</b>	X, Z-Achse	0,001 mm
	C-Achse	0,001°
<b>Vorschubantrieb</b>	X, Z-Achse	2,4 kN
	Eilgänge X / Z	15 / 30 m/min.
<b>Schleifspindel</b>	Motorspindel $\varnothing$ x Länge	140 x 300 mm
	Antriebsleistung S6	14 kW / 170 Hz
	Drehzahl stufenlos	1.000 bis 7.500 min <sup>-1</sup> / 250 Hz
	Drehmoment const.	27 Nm bis 5.000 min <sup>-1</sup>
	Schleifscheiben $\varnothing$ max.	350 mm
Schnittgeschwindigkeit	<140 m/s	
<b>Werkstückspindel (C-Achse)</b>	Aufnahmekegel	ISO-50
	Drehzahl max.	3.000 min <sup>-1</sup>
	Drehmoment max.	28 Nm
<b>Maschine</b>	Anschlusswert	25 kVA
	Spannung / Frequenz	400 V / 50 Hz
	Maße B x T x H	1.900 x 1.900 x 1.900 mm
	Gewicht	ca. 4 t

### Werkstückabmessungen (Maße ab Kegellinien ISO 50)

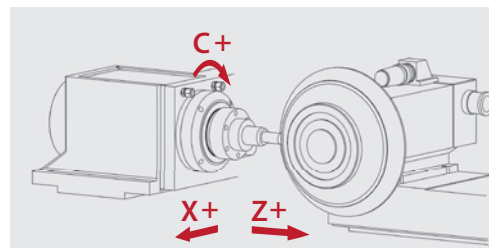
<b>Manuelle Beladung</b>	Durchmesser max.	32 mm (50 mm*)
	Länge max.	320 mm (700 mm*)
	Masse max.	2,5 kg
<b>Autom. Beladung (Stangenmagazin)</b>	Durchmesser max.	25 mm
	Länge max.	250 / 460 mm
	Masse max.	2,5 kg

\* Sonderspannmittel

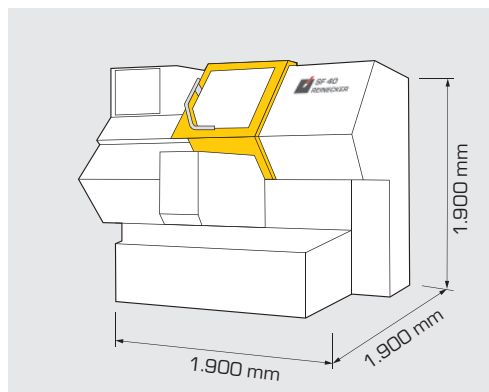
### Kinematik (parallel)



### Kinematik (rechtwinklig)



### Abmessungen [in mm]



#### Ulmer Werkzeugschleiftechnik GmbH & Co.KG

August-Nagel-Str. 9  
89079 Ulm-Eisingen, Germany  
Phone +49(0)7305/171-324  
Fax +49(0)7305/171-328  
info@werkzeugschleifen.de  
www.werkzeugschleifen.de

 **ULMER**  
WERKZEUGSCHLEIFTECHNIK