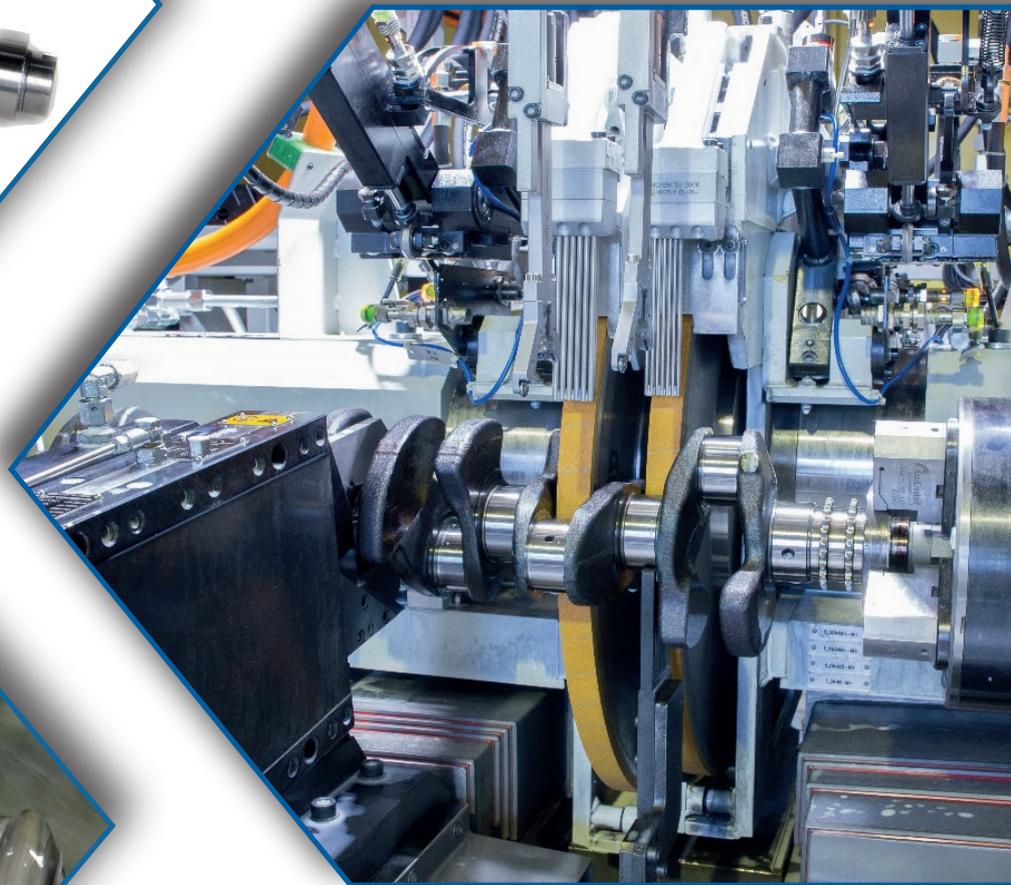
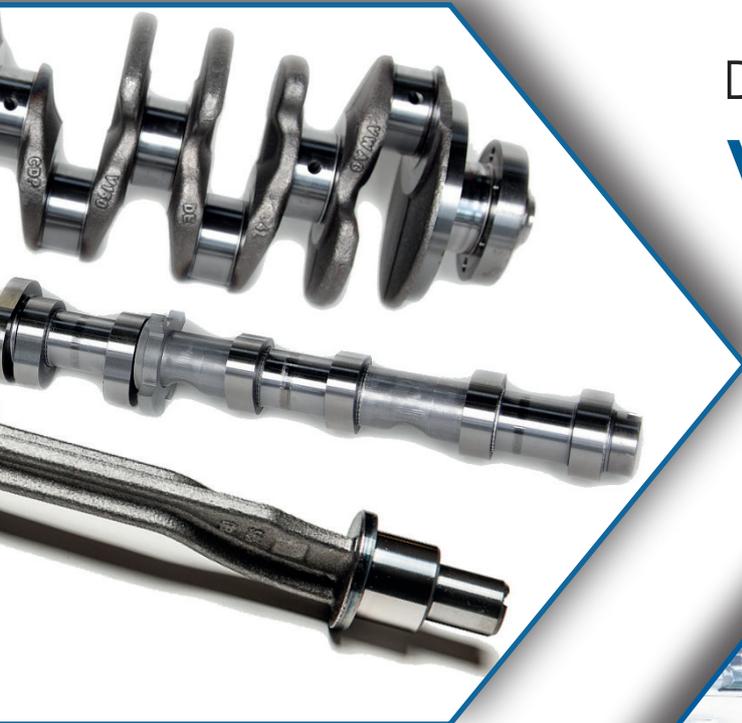




Die Rundsleif - Spezialisten
**Verbrennungsmotor
Komponenten**

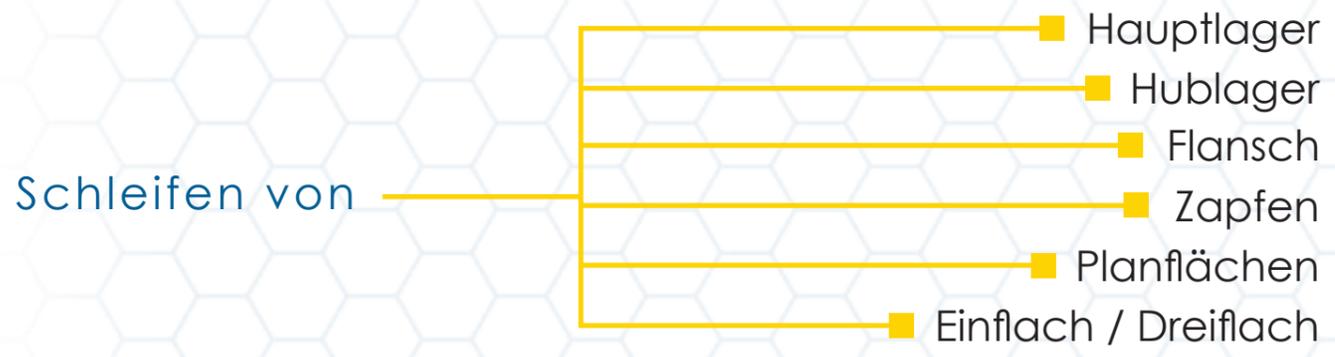


GST entwickelt unterschiedlichste, **hochproduktive Maschinen** für die **serienmäßige** Schleifbearbeitung von Motorkomponenten, ganz **flexibel** bezüglich der Kundenanforderungen. Von führenden Herstellern bereits im **Dauereinsatz** betrieben.

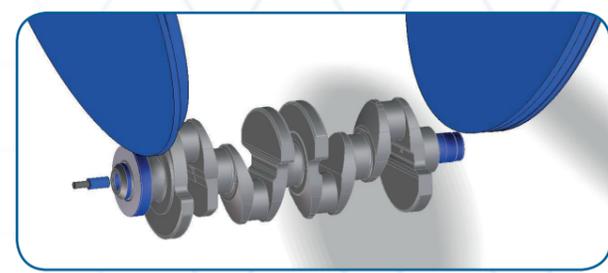
Schleifmaschinen für

Kurbelwellen | Ausgleichswellen | Nockenwellen

Kurbelwelle



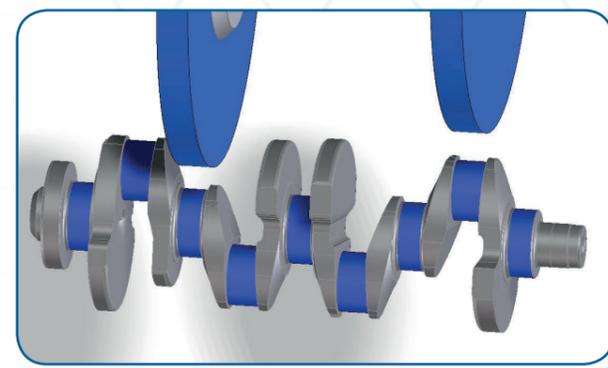
Doppelspindel Schrägeinstichmaschine - **Double Jet CBN**



- Flansch und Zapfen
- Flansch, Zapfen & Geberradsitz
- Flansch, Zapfen & Bohrung
- Flansch, Zapfen & Ausgleichswellensitz

- Bearbeitung mit CBN-Schleifscheiben in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 600 mm
- 1.200 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb

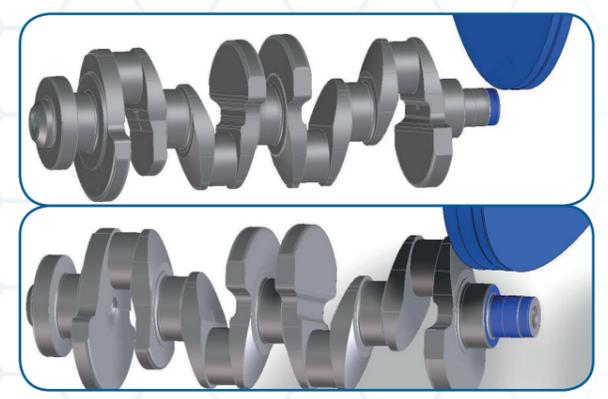
Doppelspindel Pendelhubmaschine - **Double Jet Orbital**



- Vorschleifen und Fertigschleifen von Haupt- und Hublager
- Bearbeitung mit CBN-Schleifscheiben in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 600 mm
- 500 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb

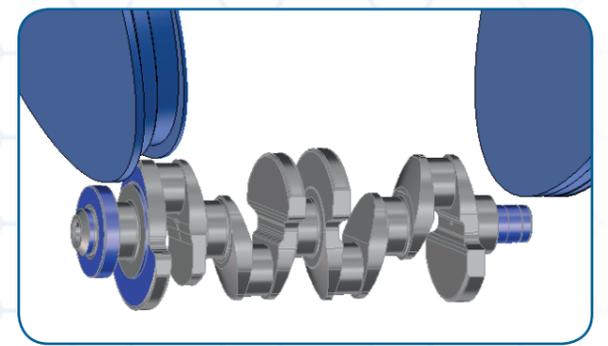
Einspindel Gerade- oder Schrägeinstichmaschine - **Single Jet Profile CBN**

- Flansch-, Zapfen-, Geberradsitz-, Ausgleichswellensitz-, Polygone- & Flächen-Bearbeitung mit CBN-Schleifscheibe
- Schleifscheibe max. Ø 600 mm
- 1.200 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb



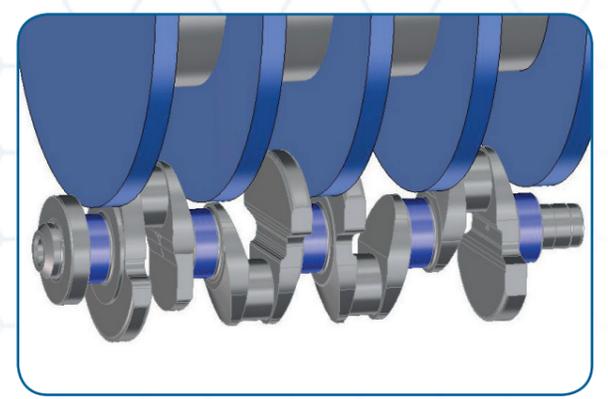
Doppelspindel Schrägeinstichmaschine - **Double Jet C/2**

- Flansch & Zapfen
- Flansch, Zapfen & Geberradsitz
- Flansch, Zapfen & Ausgleichswellensitz
- Bearbeitung mit Korund-Schleifscheiben in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 900 mm
- 1.000 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb



Einspindel Satzschleifenmaschine - **Multi-Wheel C**

- Scheibensätze in Flansch- und Zapfenaufnahmen
- Alle Hauptlager an Kurbel- & Nockenwelle
- Bearbeitung mit Korund-Schleifscheibensatz in einer Aufspannung
- Schleifscheibe max. Ø 750 mm
- Schleifscheibenbreite max. 500 mm
- 1.200 Stk./Tag im 3-Schichtbetrieb



Ausgleichswelle

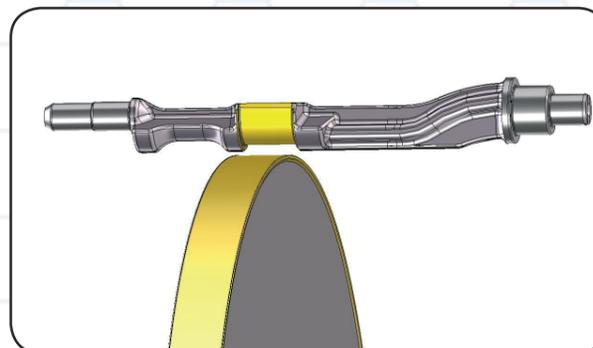
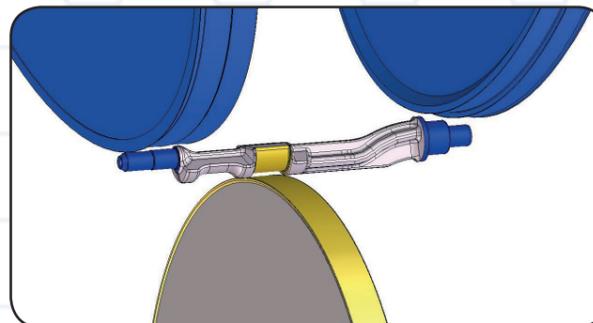
Schleifen von Durchmesser, Planflächen & Einstichen

■ Doppelkopfaußenrundscheifmaschine für die Wellenfertigung ■

Double Cycle Complete C/ CBN

Komplettbearbeitung der Welle in **1 Aufspannung**.
2 Arbeitsstationen (2 Schlitten auf Z-Achse) zur Bearbeitung von **Durchmessern, Planflächen** und **Einstichen** in **1 Arbeitsschritt** mit **0 Nebenzeiten**.

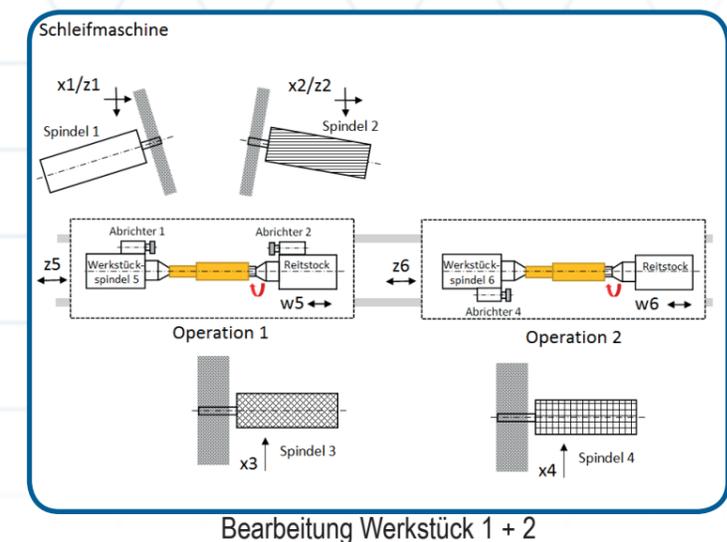
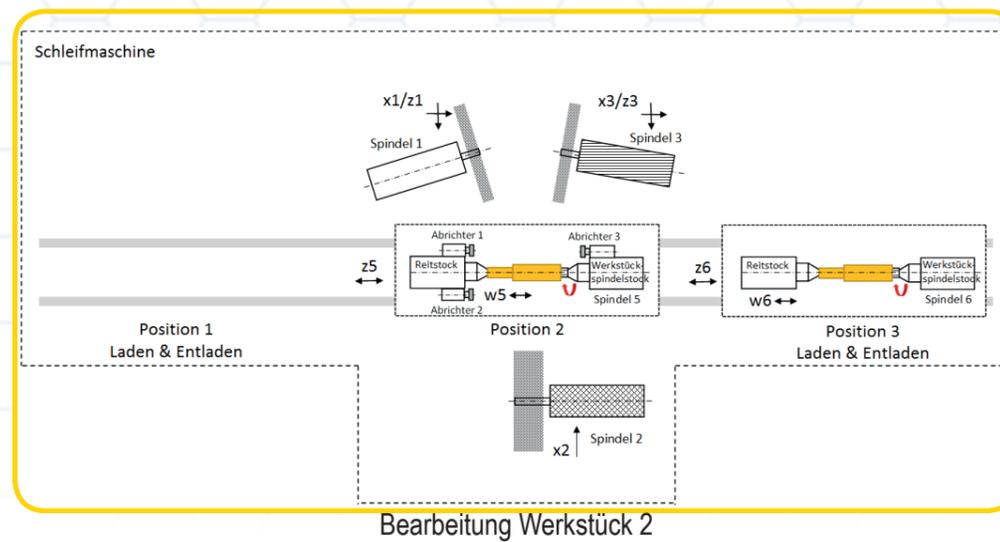
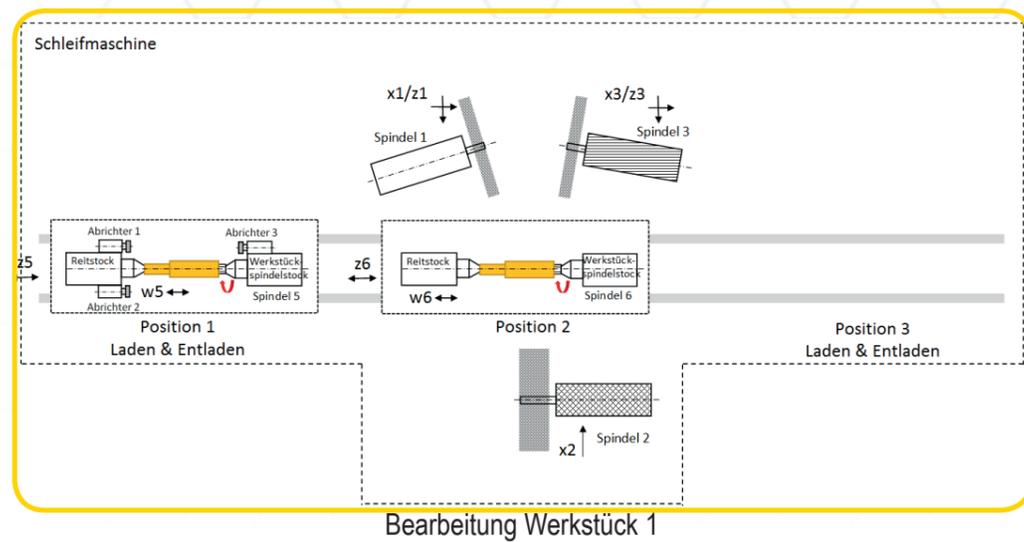
- Taktzeit 43" = 0,72 min. = 1.600 Teile/Tag bei 80% Auslastung
- Nebenzeiten: 0"
- Achsen mit Linearantrieb
- Maschine ausgelegt für Emulsion oder Öl
- Schleifscheibe Korund oder keramische CBN zum Schleifen von Durchmessern
- Galvanische CBN Schleifscheibe zum Schleifen von Einstichen und Planflächen
- 1 Bearbeitungsstation, 2 Be-/Entladestationen, selbe Bearbeitung
- Laden & Schleifen zeitgleich



Double Cycle Jet CBN

Komplettbearbeitung der Welle in 1 Maschine auf **2 separaten Bearbeitungsstationen**. 2 Schlitten auf der Z-Achse und **4 zeitgleich** arbeitenden Schleifscheiben zur Bearbeitung von **Durchmessern, Planflächen** und **Einstichen** in **2 Arbeitsschritten** mit **0 Nebenzeiten**.

- Taktzeit 52" = 0,87 min. = 1.318 Teile/Tag bei 80% Auslastung
- Nebenzeiten: 0"
- Achsen mit Linearantrieb
- Maschine ausgelegt für Emulsion oder Öl
- Schleifscheibe Korund zum Schleifen von Durchmessern
- Galvanische CBN zum Schleifen von Einstichen und Planflächen
- 2 unterschiedliche Bearbeitungsstationen
- Weitertakten durch Lader



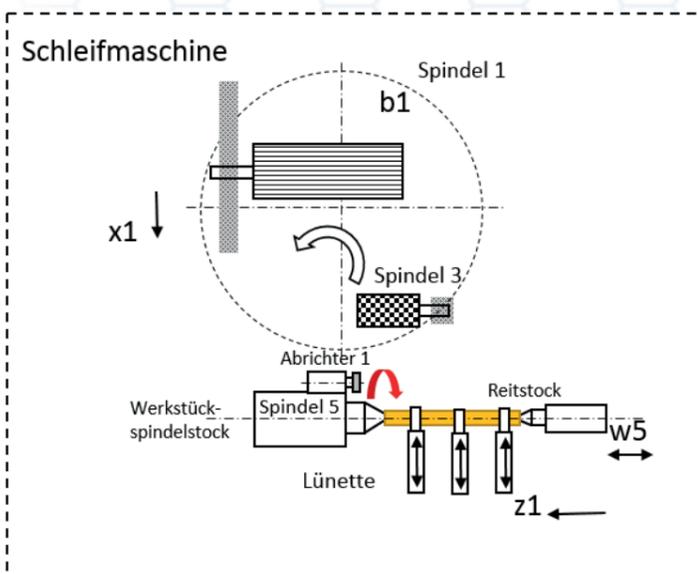
Nockenwelle

Schleifen von

Durchmesser

Planflächen

Nockenform

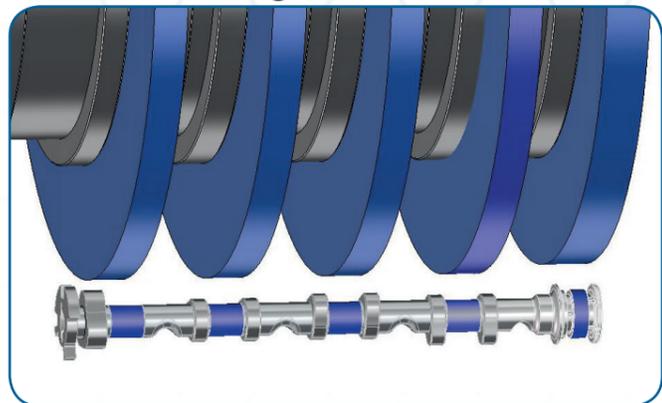


Bearbeitung:

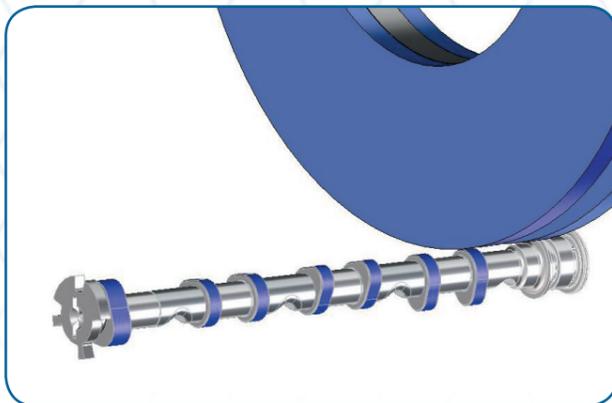
- 1 Spindel mit X-Achse
- Tisch als Z-Achse
- Schleifen von Nocken und Lagersitz möglich



Schleifen - Lagersitz

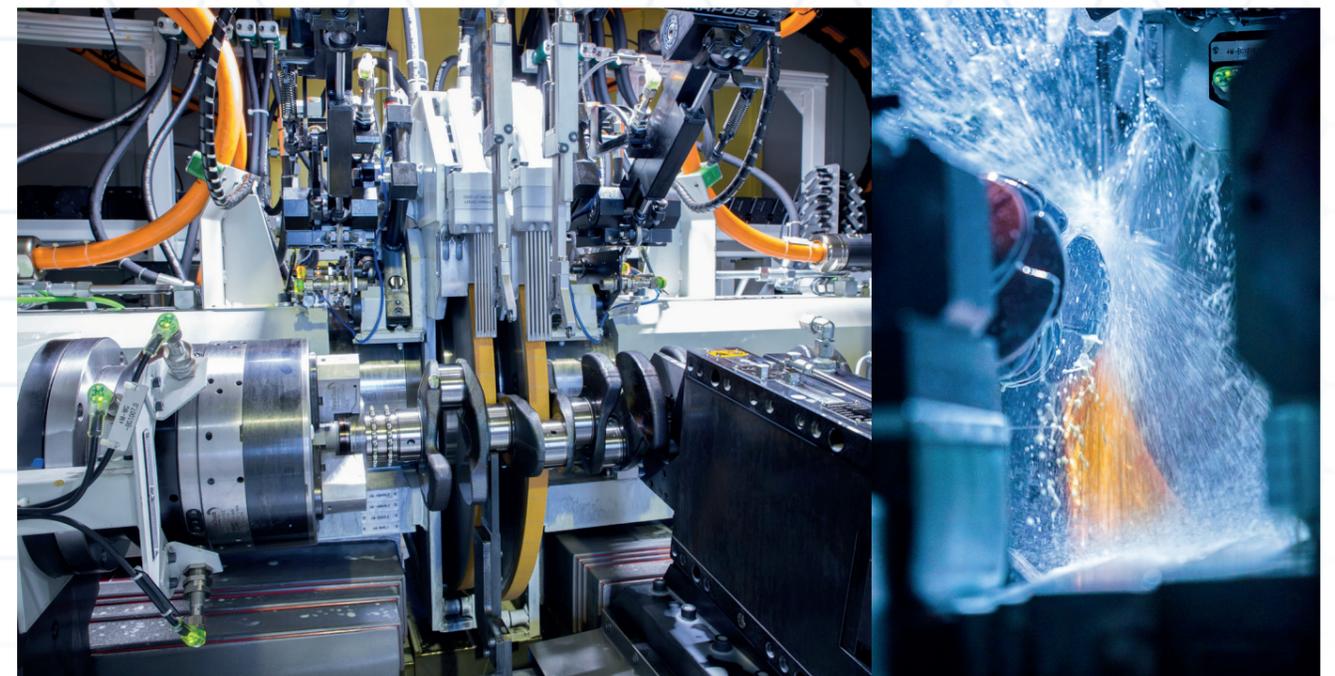


Schleifen - Nockenform



GST Maschinenmerkmale

- Komplettbearbeitung in 1 Aufspannung
- Volle CNC-Steuerung aller Achsen
- Automatische Prozessmessung inkl. Rundheitskompensation
- Stabile GST-Schleifspindel mit Wälzlagerung
- Linearantriebstechnik mit höchster Präzision
- Werkstückspindel bzw. Mittenantrieb für Werkstückmitnahme mit geregelter Drehzahl
- Kreuzschlittenkonfiguration (je nach Anforderung)
- Zustellschlitten mit Rollenumlauf Führungen oder Hydro Führung
- Selbstzentrierende Lünetten
- Zusätzlicher Kreuzschlitten mit Innenschleifspindel für die gleichzeitige Bearbeitung der Nadellagerbohrung (optional)
- Kühlmittel: Öl oder Emulsion
- Hohe Energieeffizienz durch kompakte Bauweise
- Kurze Rüstzeiten durch Wechselhilfen, automatisches Einrichten und automatische Verstellung der Tischbaugruppen
- Stand-Alone Lösung mit GST Belader und Werkstückmagazin, oder Einbindung in verkettete Anlage

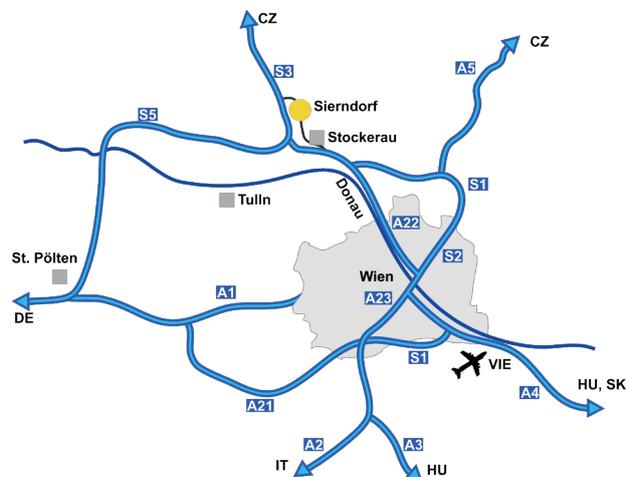




GST GRINDER GmbH

Industriepark 6 | 2011 Sierndorf | Austria

Phone: +43 (0)2267 / 3250-0 | Fax: +43 (0)2267 / 3250-99 | Mail: office@gst.at



Die Broschüre richtet sich an Kunden und Interessierte. Der Herausgeber ist für den Inhalt verantwortlich:
GST Grinder GmbH. All rights reserved. office@gst.at
UID-Nr.: ATU74383213 - FN.Nr.: 512421 k - Landesgericht Korneuburg - CEOs: Günter Hacker, Franz Hein