

# MPS R400D Twin

Schleif-  
maschinen



Genauigkeits  
Maschinenbau  
Nürnberg GmbH



## Einsatzgebiet

Vor- und Fertigschleifen von gehärteten Stahl, Metallen, Ferriten, Hartmetallen und Sondermaterialien (Glas, tech. Keramik).

Die automatische Feinzustellung ermöglicht optimalen Einsatz in der Serienfertigung, wenn höchste Ansprüche an die Genauigkeit gestellt werden.

## Zubehör (optional)

- Magnetspannplatten;
- Sonderspannvorrichtungen;
- Papierbandfilter;
- CBN-Schleifscheiben;
- Diamant-Schleifscheiben.

Die Messsteuerung (Sonderausstattung) garantiert geringste Massstreuungen beim Schleifen von metallischen Werkstoffen mit Keramikscheiben durch den Ausgleich von Schleifscheibenverschleiss und thermischen Einflüssen.

## Das TWIN-SPINDELKonzept bietet viele Vorteile!

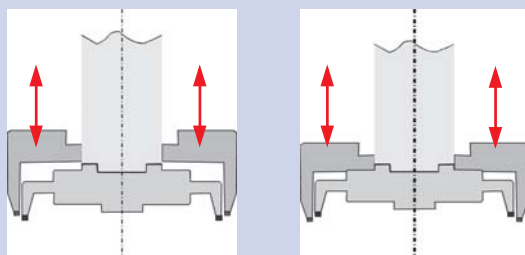
- Zwei Schleifscheiben auf einer Spindel
- Schruppen und Schlichten mit einer Spindel
- Hohe Abtragsleistung
- beste Werkstückgeometrie
- Kein Schleifscheibenwechsel zwischen Schruppen und Schlichten

## Eigenschaften

Der vollständig abgeschlossene Schleifbereich garantiert optimale Arbeitsbedingungen für das Bedienungspersonal und vermindert die Gefahr von Verschmutzungen.

Die automatische Feinzustellung erfolgt über die elektronische Ansteuerung eines 4-Phasen-Schrittmotors mit stufenlos regelbarer Geschwindigkeit.

## Twinspindel Prinzip



Schlichten

Schruppen

## Technische Daten

Antrieb	3,7 kW
Schleifspindeldrehzahl	2850 min-1
E-Anschluss	5,5 kW
Planlauf	2 µm
Schleifscheibe	
Keramik	200 x 100 x 76 mm
CBN/Diamant	200 x 34 x 76 mm
Rundtisch	400 mm
Rundtischdrehzahl	0 - 30 min-1
Schleifhöhe üb. Magnet	
neue keram.Scheibe	95 mm
CBN/Diamant	160 mm
Feinzustellung	
Bereich	170 mm
min. Schritt	1µm
Kühlmittelbehälte	80 l
Gewicht	950 kg
Platzbedarf	ca. 1550 x 1130 mm

G&N GmbH, Wetterkreuz 35, 91058 Erlangen

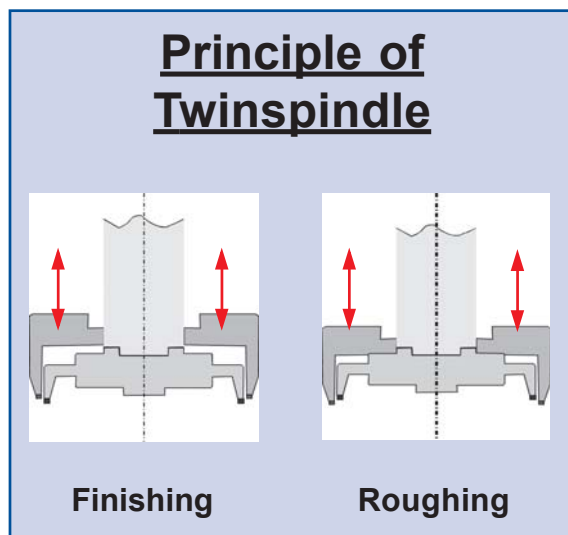
Telefon: +49 9131 7576-0, Telefax: +49 9131 771291, E-Mail: info@grinders.de, Internet: www.grinders.de

# MPS R400 D Twin



**The TWIN-SPINDLE concept shows several opportunities!**

- Two grinding wheels on one spindle
- Roughing and finishing in one setting
- High stock removal at finest finishes
- Unbeatable workpiece geometry
- No wheel change between roughing and fine finishing
- No secondary or rechucking of workpiece for fine finishing
- Shortest change-over times



## Application Area

Roughing and finishing of hardened steel, metals, hard alloys, ferrites and other material (glas, ceramic).

The fully automatic downfeed system enables optimal use in serial production at highest precision.

## Accessories (optional)

- Magnetic chucks;
- Special chucking device;
- Paper filter system;
- CBN wheels;
- Diamond wheels.

## Properties

Fully enclosed grinding area for optimal working comfort and security - no contamination.

Automatic downfeed system by four phase stepping motor, infinitely variable downfeed speed.

Gauging unit (optional device) enables compensation of wheel wear and thermal effects - minimal thickness variations when grinding metal with vitrified wheels.

## Technical Data

AC motor	3.7 kW
Spindle speed	2850 rpm
Elec. connection	5.5 kW
Axial run-out	2 µm
Grinding wheels	
Vitrified	200 x 100 x 76 mm
CBN/Diamond	200 x 34 x 76 mm
Rotary table	400 mm
Rotary table speed	0 - 30 rpm
Grinding height above magnet	
New vitrified wheel	95 mm
CBN/Diamond	160 mm
Fine Downfeed	
Range	170 mm
Min. step	1µm
Coolant tank	80 l
Weight	950 kg
Area	ca. 1550 x 1130 mm

Grinding  
machines

Genauigkeits  
Maschinenbau  
Nürnberg GmbH



**G&N GmbH, Wetterkreuz 35, 91058 Erlangen**

Telefon: +49 9131 7576-0, Telefax: +49 9131 771291, E-Mail: info@grinders.de, Internet: www.grinders.de