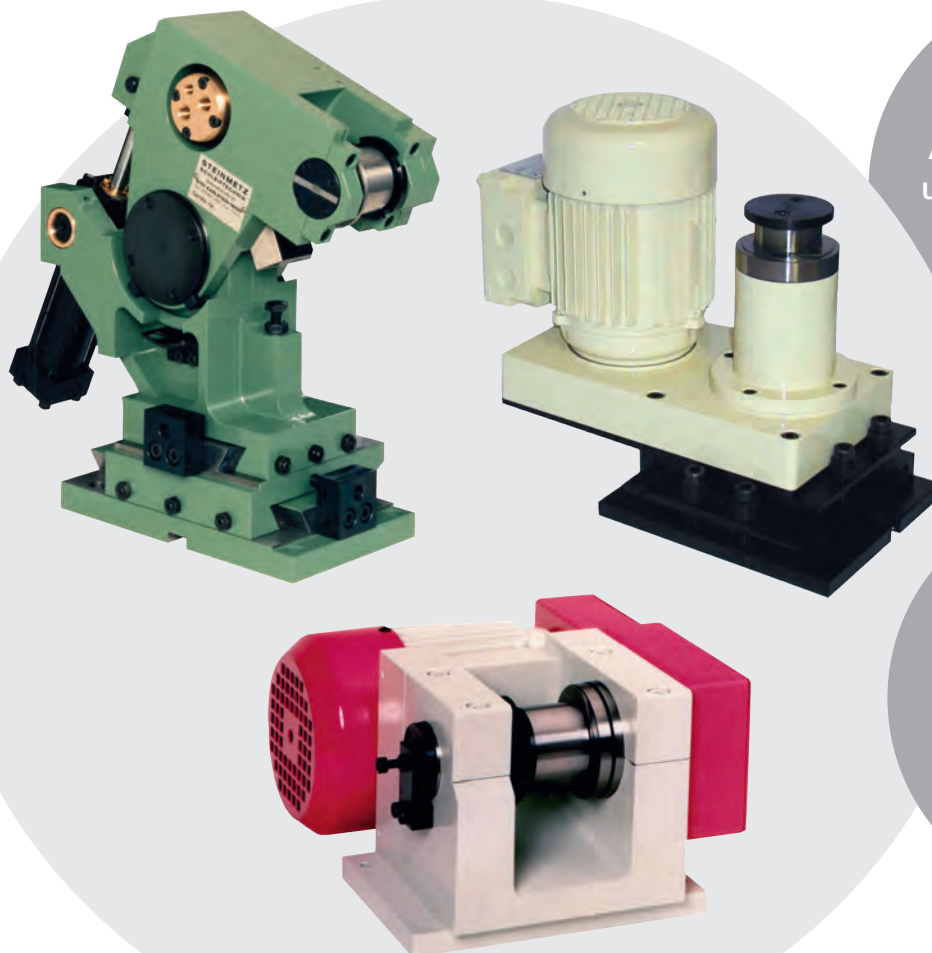


DIAMANTROLLEN- ABRICHTGERÄTE *DIAMOND ROLLER DRESSING UNIT*

für Flachscheifmaschinen, Außenrundscheifmaschinen,
Innenrundscheifmaschinen und Führungsbahnscheifmaschinen
*for flat grinders, round grinders, internal circular grinders and
slide way grinders*



Diamantrollen-
Abrichtgeräte zum
Abrichten von CBN
und konventionellen
Schleifscheiben
in höchster
Präzision

*Diamond roller
dressing unit for
dressing CBN and
conventional grinding
wheels of the highest
precision*

Nutzen Sie **unser
Know-how!**

DIAMANTROLLEN-ABRICHTGERÄTE – PRÄZISE, STABIL, ZUVERLÄSSIG

DIAMOND ROLLER DRESSING DEVICE – PRECISE, STABLE, RELIABLE

Unsere Diamantrollen-Abrichtgeräte sind speziell für die hohen Anforderungen moderner Diamant-Abrichtrollen entwickelt. Sie gewährleisten maximale Leistungsfähigkeit und höchste Genauigkeit beim Abrichten von Schleifscheiben – für konstant perfekte Ergebnisse.

Robuste Bauweise – optimiert für Präzision

Der massiv ausgeführte Grundkörper aus spannungsfrei geglühtem Grauguss sorgt für ausgezeichnete Dämpfungseigenschaften und eine optimale Stabilität des gesamten Systems.

Flexible Antriebskonzepte

- Elektromotorisch (Drehstrom- oder Servomotor)
- Hydraulisch

Der Antrieb erfolgt serienmäßig über einen Riementrieb, kann jedoch auf Wunsch auch direkt axial über eine Kupplung mit dem Diamantrollen-Aufnahmedorn verbunden werden.

Hochpräzise Diamantrollen-Aufnahmedorne

Unsere Aufnahmedorne sind wahlweise mit Fettdauer- oder Ölnebelschmierung erhältlich. Dank durchdachter Konstruktion ist die Drehrichtung frei wählbar – ideal für Gleich- oder Gegenlaufabrichten.

Rund- und Planlaufabweichung: max. 2 µm

Schneller und einfacher Rollenwechsel

Optional bieten wir ein praktisches Schnellwechselsystem für den Diamantrollen-Aufnahmedorn – für minimale Stillstandzeiten und maximale Produktivität.

Empfehlung für höchste Genauigkeit

Für jede Diamantrolle empfehlen wir einen eigenen Aufnahmedorn. Wird die Diamantrolle direkt vom Hersteller auf den Dorn montiert, profitieren Sie von optimal eingestelltem Rund- und Planlauf sowie perfekter Wuchtgüte.

Our diamond roller dressing devices are developed specifically for the high demands of modern diamond dressing rollers. They ensure maximum performance and ultimate precision when dressing grinding wheels – for consistently perfect results.

Robust construction – optimised for precision

The solidly constructed basic body made from tempered annealed grey cast iron ensures exceptional damping properties and optimum stability for the entire system.

Flexible drive concepts

- Electromotive (three-phase motor or servo motor)
- Hydraulic

The device is driven by a belt drive as standard but, upon request, this can be axially connected directly to the diamond roller mandrel directly via a coupling.

Ultra-precise diamond roller mandrel

Our mandrels are available with a choice of permanent grease lubrication or oil mist lubrication. The thoughtful design allows for a choice of direction of rotation – ideal for synchronous or asynchronous dressing.

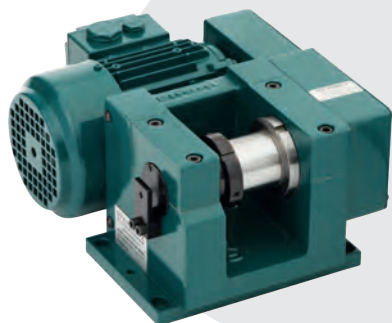
Radial and axial run-out: Max. 2 µm

Faster and simpler roller changes

As an option, we offer a practical quick-change system for the diamond roller mandrel – for minimum downtime and maximum productivity.

Recommendation for maximum precision

We recommend that every diamond roller has its own mandrel. If the diamond roller is already fitted onto the mandrel by the manufacturer, you benefit from optimally adjusted radial and axial run-out as well as perfect balance.



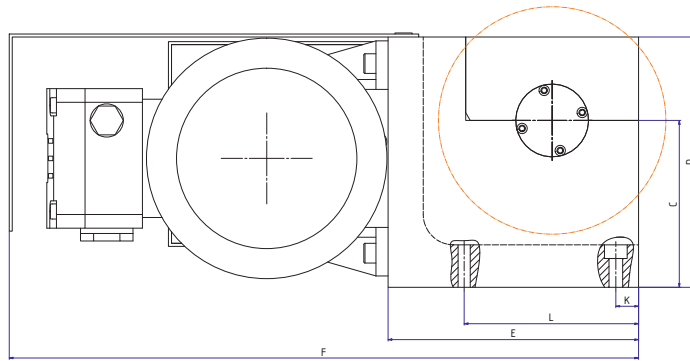
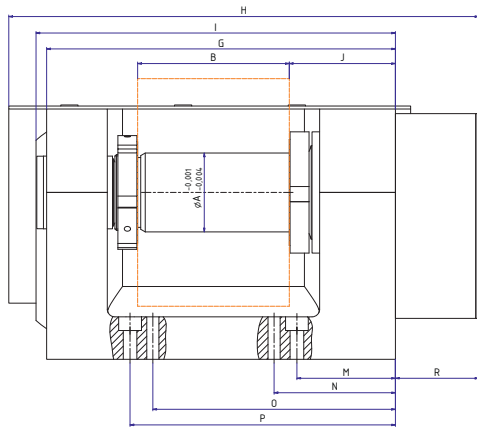


Fettdauerschmierung Grease lubrication



Bezeichnung	Ø A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	P mm	R mm	max. Diamantrollen- Außendurchmesser
Designation	Ø A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	P mm	R mm	max. Diamond roller outside diameter
DRS52x50F/006	52	50	110	162	164	395	180	292	237	70	15	115	65	80	110	125	55	150
DRS52x100F/005	52	100	110	165	165	415	230	310	237	70	15	115	65	80	160	175	55	150
DRS52x150F/009	52	150	125	177	169	425	280	345	290	70	15	115	65	80	210	225	55	160
DRS52x200F/003	52	200	125	177	170	425	330	392	337	70	15	115	65	80	260	275	55	160
DRS56x50F/006	56	50	110	162	165	395	180	290	233	70	15	115	65	80	110	125	55	160
DRS56x100F/005	56	100	110	162	165	395	230	290	233	70	15	115	65	80	160	175	55	160
DRS56x150F/009	56	150	125	177	169	415	280	363	292	70	15	115	65	80	210	225	55	160
DRS56x200F/003	56	200	125	177	169	425	330	396	336	70	15	115	65	80	260	275	55	160
DRS63x50F/005	63	50	110	162	165	415	190	305	233	70	15	115	65	80	110	125	55	160
DRS63x100F/006	63	100	110	162	165	415	230	303	248	70	15	115	65	80	160	175	55	160
DRS63x150F/006	63	150	125	177	169	423	280	352	292	70	15	115	65	80	210	225	55	160
DRS63x200F/003	63	200	125	177	169	423	330	402	347	70	15	115	65	80	260	275	55	160
DRS80x100F/003	80	100	150	215	228	508	268	403	329	85	15	148	102	127	165	190	60	200
DRS80x150F/003	80	150	150	215	228	508	318	403	327	85	15	148	102	127	215	240	60	200
DRS80x200F/003	80	200	150	215	218	496	368	428	368	85	15	148	102	127	265	290	60	200
DRS80x300F/003	80	300	200	265	228	590	468	531	468	85	15	148	102	127	365	390	63	200
DRS100x400F/003	100	400	200	290	270	620	644	773	653	126	30	148	150	200	450	500	120	260





Drehzahl min-1 max	Drehzahl Motor min-1	Leistung kW	Einschalt- dauer ED	Strom A	Spannung V	Frequenz Hz	Drehmoment Nm	Diamantrollen- Aufnahmedorn
Speed RPM max.	Speed Motor RPM	Power kW	Starting- time ED	Ampere A	Voltage V	Frequency Hz	Turning moment Nm	Diamond Roller Arbor
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR52x50F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR52x100F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR52x150F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR52x200F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR56x50F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR56x100F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR56x150F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR56x200F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR63x50F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR63x100F/006
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR63x150F/001
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR63x200F/005
4.300	2.895	3,0	S1; 100%	5,84	230/400V	50	9,9	STR80x100F/003
4.300	2.895	3,0	S1; 100%	5,84	230/400V	50	9,9	STR80x150F/003
4.300	2.895	3,0	S1; 100%	5,84	230/400V	50	9,9	STR80x200F/003
4.300	2.940	5,5	S1; 100%	5,91	400/690V	50	18,0	STR80x300F/003
3.000	2.940	5,5	S1; 100%	5,91	400/690V	50	18,00	STR100x400F/001



KOMPAKTE ABRICHTGERÄTE FÜR FLACH- UND RUNDSCHEIFMASCHINEN

COMPACT DRESSING DEVICE FOR FLAT AND CYLINDRICAL GRINDING MACHINES

Unsere einfachsten Ausführungen von Diamantrollen-Abrichtgeräten werden direkt auf den Maschinentisch von Flach- und Rundschleifmaschinen aufgesetzt. Der Diamantrollen-Aufnahmedorn wird über einen Zahnriementrieb von einem robusten Asynchronmotor angetrieben. Diese kompakte Bauform ist besonders beliebt in Anwendungen, bei denen zuverlässige Performance und einfache Integration gefragt sind.

In our simplest designs, the diamond roller dressing devices are placed directly onto the machine table of flat and cylindrical grinding machines. The diamond roller mandrel is driven by a toothed belt drive powered by a robust asynchronous motor. This compact construction is particularly popular for applications that demand reliable performance and easy integration.

Technische Daten

Diamantrollen-Aufnahme

- Aufnahmedurchmesser: Ø52h2, Ø56h2, Ø63h2, Ø80h2
Weitere Durchmesser auf Anfrage
- Einspannbreite: 45 mm–450 mm
- Außendurchmesser der Diamantrollen: Ø90 mm–Ø200 mm
- Drehzahl:
 - Bei Fettdauerschmierung: bis 12.000 RPM
 - Bei Ölnebelschmierung: bis 20.000 RPM

Leistungsdaten

Antrieb

- Asynchronmotor: 0,55 kW–5,0 kW
- Spannung: 230 V/400 V, 50 Hz
- Nenn Drehzahl: 2.800 RPM
- Schutzart: bis IP67

Optionale Antriebe

- Servomotor
- Hydraulikmotor

Technical data

Diamond roller mandrel

- Mandrel diameter: 52h2, 56h2, 63h2, 80h2
Other diameters available upon request
- Clamping width: 45 mm–450 mm
- Outer diameter of the diamond rollers: 90 mm–200 mm
- Speed:
 - With permanent grease lubrication: Up to 12,000 rpm
 - With oil mist lubrication: Up to 20,000 rpm

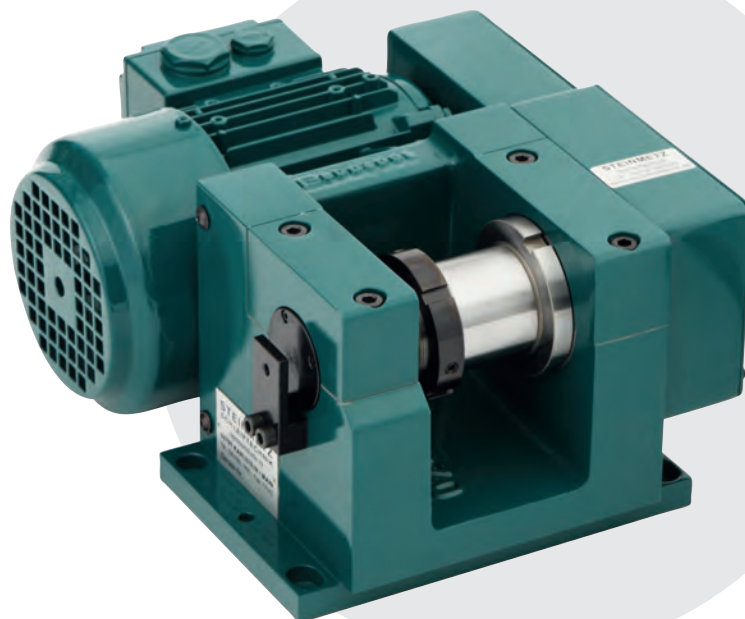
Performance data

Drive

- Asynchronous motor: 0.55 kW–5.0 kW
- Voltage: 230 V/400 V, 50 Hz
- Nominal speed: 2800 rpm
- Protection type: Up to IP67

Optional drives

- Servo motor
- Hydraulic motor



ABRICHTGERÄT FÜR INNENRUNDSCHLEIFMASCHINEN – KOMPAKT, SCHNELL, PROZESSSICHER

DRESSING DEVICE FOR INTERNAL CYLINDRICAL GRINDING MACHINES – COMPACT, FAST, RELIABLE

Dieses Abrichtgerät wurde speziell für die beengten Raumverhältnisse von Innenrundscheifmaschinen entwickelt. Dank seiner kompakten Bauweise ermöglicht es **extrem kurze Abrichtzeiten** und lässt sich optimal in den Maschinenraum integrieren.

Die Einheit wird über einen Hydraulikzylinder zum Abrichten in den Arbeitsbereich geschwenkt. Der gesamte Ablauf ist **elektro-hydraulisch gesteuert** und vollständig in den automatischen Programmablauf der Maschine integrierbar – für maximale Prozesssicherheit und Wiederholgenauigkeit.

Während des Werkstückwechsels schwenkt die Diamantrolle schnell bis kurz vor die Schleifscheibe. Anschließend fährt die Schleifscheibe mit einstellbarer Abrichtgeschwindigkeit zur Rolle und nach dem Abrichten im Eilgang wieder zurück.

Technische Daten

Diamantrollen-Aufnahme

- Aufnahmedorn: STNO52x42F
- Aufnahmedurchmesser: Ø52h2
- Einspannbreite: 42 mm
- Außendurchmesser der Diamantrollen: bis Ø 120 mm

Drehzahlen

- Mit Fettdauerschmierung: bis 3.800 RPM
- Önebelschmierung: optional erhältlich

Leistungsdaten

Hydraulikmotor M6/1

- Leistung: 0,49 kW (bei 2.000 min⁻¹ / 100 bar)
- Schluckvolumen: 1,7 cm³/min
- Drehzahlbereich: 1.000–4.500 RPM

*This dressing device was developed specially for the confined spaces of internal cylindrical grinding machines. Its compact proportions enable it to deliver **extremely short dressing times** and can be integrated into the machine compartment for maximum efficiency.*

*The unit is pivoted by a hydraulic cylinder for dressing in the working area. The whole process is **electro-hydraulically controlled** and can be fully integrated into the machine's automatic programme sequence – for maximum process reliability and repeat accuracy.*

During workpiece changes, the diamond roller pivots quickly into place just in front of the grinding wheel. The grinding wheel then moves towards the roller at an individually set dressing speed and quickly back again after dressing.

Technical data

Diamond roller mandrel

- Mandrel: STNO52x42F
- Mandrel diameter: 52h2
- Clamping width: 42 mm
- Outer diameter of the diamond rollers: Up to 120 mm

Speeds

- With permanent grease lubrication: Up to 3800 rpm
- Oil mist lubrication: Available as an option

Performance data

Hydraulic motor M6/1

- Power: 0.49 kW (at 2000 rpm/100 bar)
- Displacement: 1.7 cm³/min
- Speed range: 1000–4500 rpm



ABRICHTGERÄT FÜR FÜHRUNGSBAHNSCHLEIF- MASCHINEN – HÖCHSTE STEIFIGKEIT UND PRÄZISION

DRESSING DEVICE FOR GUIDE RAIL GRINDERS – MAXIMUM RIGIDITY AND PRECISION

Dieses Diamantrollen-Abrichtgerät wird direkt auf dem Maschinentisch von Führungsbahnschleifmaschinen eingesetzt. Bei dieser speziellen Maschinenausführung ist die Schleifspindelachse **senkrecht**, wodurch die Schleifscheibe **waagrecht** angeordnet ist. Unser Abrichtgerät ist exakt auf diese Bauform abgestimmt.

Die besonders **steife Abrichtspindel** ist ebenfalls senkrecht montiert – ebenso die Antriebsspindel des Rollenmotors. Dadurch wird eine maximale Stabilität und Präzision beim Abrichten gewährleistet.

Die Rund- und Planlaufabweichung an der Diamantrollenaufnahme beträgt maximal **2 µm**. Für exakte Einstellmöglichkeiten ist die Abrichtspindelachse in beide Richtungen fein justierbar.

Wir bieten die Verstellmechanik in zwei Varianten:

- Feineinstellung über Zug- und Druckschrauben
- Feineinstellung über Keilschuhe

Technische Daten

Diamantrollen-Aufnahme

- Aufnahmedurchmesser: Ø52h2
- Einspannbreite: 50 mm
- Außendurchmesser der Diamantrollen: bis Ø130 mm

Drehzahlen

- Mit Fettdauerschmierung: bis 5.600 RPM

Leistungsdaten

Antrieb

- Asynchronmotor: 0,55 kW
- Spannung: 230 V/400 V, 50 Hz
- Drehzahl: 2.850 RPM (bei 50 Hz)
- Schutzart: bis IP67

*This diamond roller dressing device is implemented directly on the machine table of guide rail grinders. This special machine design has a **vertical** grinding spindle axis, meaning the grinding wheel itself is oriented **horizontally**. Our dressing device is designed for precisely this configuration.*

The extra-rigid dressing spindle is also fitted in a vertical arrangement – as is the drive spindle on the roller motor. This guarantees maximum stability and precision for dressing processes.

*The radial and axial run-out on the diamond roller mandrel measures a maximum of **2 µm**. For exact adjustments, the dressing spindle axis can be adjusted by very small increments in either direction.*

We offer two types of adjustment mechanism:

- Fine adjustment with tensioning screws and pressure screws*
- Fine adjustment with wedges*

Technical data

Diamond roller mandrel

- Mandrel diameter: 52h2
- Clamping width: 50 mm
- Outer diameter of the diamond rollers: Up to 130 mm

Speeds

- With permanent grease lubrication: Up to 5600 rpm

Performance data

Drive

- Asynchronous motor: 0.55 kW
- Voltage: 230 V/400 V, 50 Hz
- Speed: 2850 rpm (at 50 Hz)
- Protection type: Up to IP67



DIAMANTROLLEN-ABRICHTGERÄTE / DIAMOND ROLLER DRESSING UNIT

