

DIAMANTROLLEN- AUFNAHMEDORNE *DIAMOND ROLLER ARBORS*

für verschiedene Diamantrollen-Abrichtgeräte
for various diamond roller dressing units



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-AUFNAHMEDORNE – LAUFRUHE FÜR HÖCHSTE ABRICHTQUALITÄT

DIAMOND ROLLER MANDREL – SMOOTH OPERATION FOR MAXIMUM DRESSING QUALITY

Für ein perfektes Abrichtergebnis mit Diamantrolle ist die Laufruhe entscheidend. Unsere Diamantrollen-Aufnahmedorne sind deshalb mit einer speziell entwickelten, hochpräzise gefertigten Lagerung ausgestattet und exakt auf unsere Abrichtgeräte abgestimmt.

Ein Rund- und Planlauf $< 0,002 \text{ mm}$ ($2 \mu\text{m}$) in radialer und axialer Richtung ist eine grundlegende Voraussetzung für ein wirtschaftliches, hochgenaues Abrichten. Deshalb fertigen wir die Aufnahmedorne mit höchster Präzision – und empfehlen, den Aufnahme- \varnothing so groß wie möglich zu wählen, um die erforderliche Steifigkeit zu gewährleisten.

Unsere Aufnahmedorne sind verfügbar mit:

- Fettdauerschmierung oder
- Önebelschmierung

Die Drehrichtung ist flexibel wählbar (Links- oder Rechtslauf). Ein schnelles Austauschen der Diamantrolle erfolgt über den Aufnahmedorn; die Rund- und Planlaufabweichung des Dornes bleibt dabei bei max. $2 \mu\text{m}$.

Empfehlung: Für jede Diamantrolle sollte ein eigener Aufnahmedorn vorgehalten werden. Lassen Sie die Diamantrolle vom Hersteller direkt auf den Dorn montieren – so werden Rund- und Planlauf sowie Wuchtgüte optimal eingestellt.

Vorteile auf einen Blick

- Schnelles Wechseln der Diamantrolle mit Aufnahmedorn
- Geringer Verschleiß am Aufnahmedorn
- Geringerer Verschleiß der Diamantrolle
- Besseres Abrichtergebnis durch hohe Laufruhe

Smooth operation is paramount when it comes to achieving perfect dressing results with a diamond roller. This is why our diamond roller mandrels have a specially developed, precision-engineered bearing and are tailored exactly to our dressing devices.

A radial and axial run-out of $< 0.002 \text{ mm}$ ($2 \mu\text{m}$) in either direction is a basic prerequisite for efficient, ultra-precise dressing. Consequently, we manufacture the mandrel with extreme precision – and recommend selecting as large a mandrel diameter as possible to guarantee the required rigidity.

Our mandrels are available with:

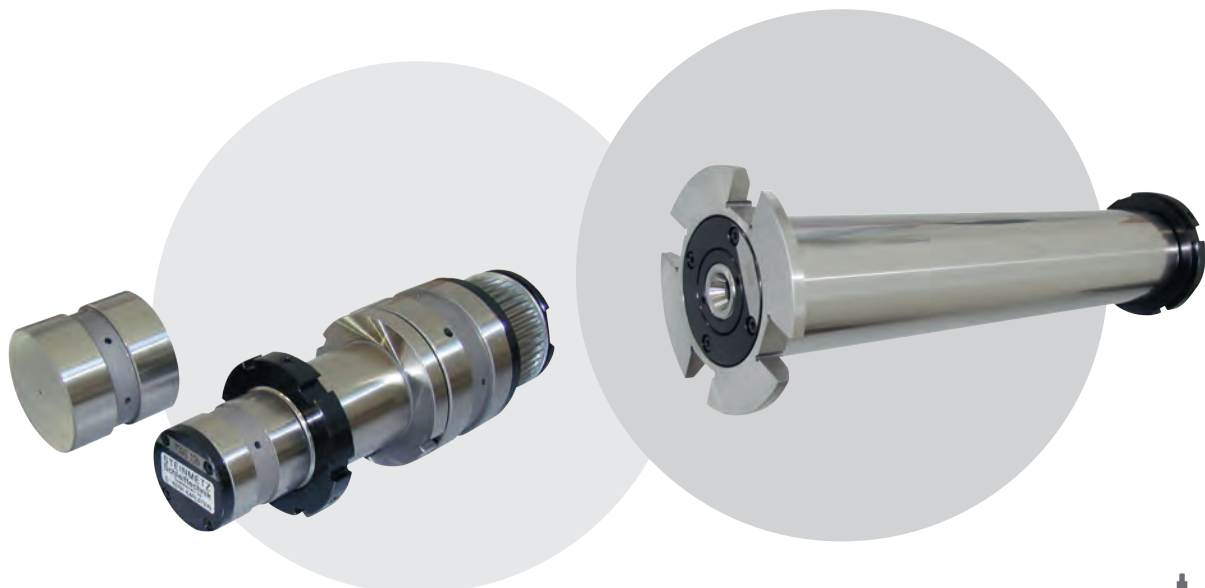
- Permanent grease lubrication or
- Oil mist lubrication

The direction of rotation can be chosen as required (clockwise or anti-clockwise). The mandrel allows for the diamond roller to be replaced quickly; the radial and axial run-out of the mandrel remains at max. $2 \mu\text{m}$.

Recommendation: Every diamond roller should be provided with its own mandrel. By having the diamond roller fitted directly onto the mandrel by the manufacturer, you ensure the radial and axial run-out and balance are optimally adjusted.

Benefits at a glance

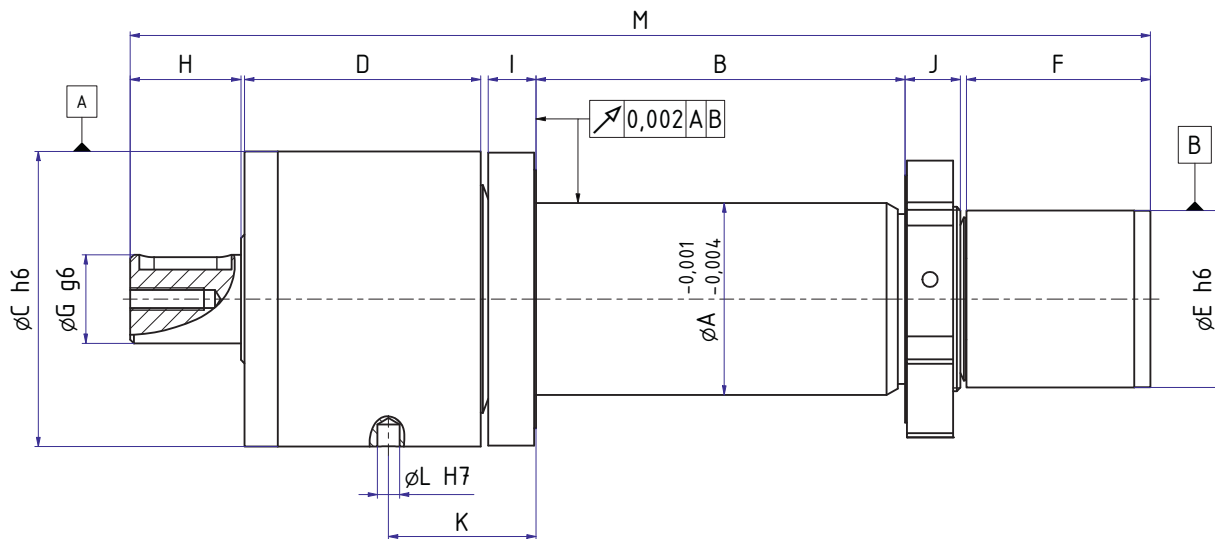
- Quick changing of the diamond roller with mandrel
- Low wear on the mandrel
- Low wear on the diamond roller
- Smooth operation for better dressing results



Fettdauerschmierung
Grease lubrication



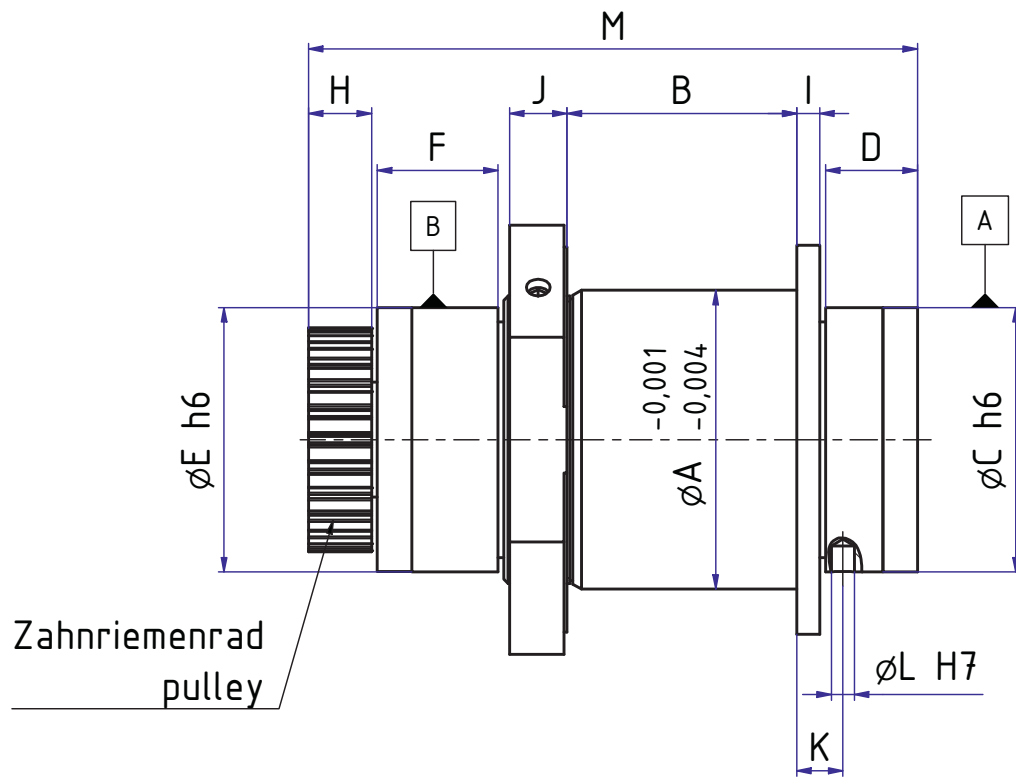
Bezeichnung	Ø A mm	B mm	Ø C mm	D mm	Ø E mm	F mm	Ø G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	Ø L mm	M mm	Drehzahl min-1 max.
Designation	Ø A mm	B mm	Ø C mm	D mm	Ø E mm	F mm	Ø G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	Ø L mm	M mm	Speed RPM max.
STR52x50F/006	52	50	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	226,5	4.500
STR52x100F/003	52	100	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	276,5	4.500
STR52x150F/003	52	150	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	326,5	4.500
STR52x200F/006	52	200	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	376,5	4.500
STR56x50F/006	56	50	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	226,5	4.500
STR56x100F/003	56	100	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	276,5	4.500
STR56x150F/003	56	150	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	326,5	4.500
STR56x200F/006	56	200	80	64	48	50	24	30	13	15	40	6	376,5	4.500
STR63x50F/006	63	50	80	64	60	60	24	30	13	16	40	6	237	4.500
STR63x100F/006	63	100	80	64	60	60	24	30	13	16	40	6	287	4.500
STR63x150F/001	63	150	80	64	60	60	24	30	13	16	40	6	337	4.500
STR63x200F/005	63	200	80	64	60	60	24	30	13	16	40	6	387	4.500
STR80x100F/003	80	100	100	78	75	62	25	40	13	18	55	6	316	4.300
STR80x150F/003	80	150	100	78	75	62	25	40	13	18	55	6	366	4.300
STR80x200F/003	80	200	100	78	75	62	25	40	13	18	55	6	416	4.300
STR80x300F/003	80	300	100	78	75	62	25	40	13	18	55	6	516	4.300
STR100x400F/001	100	400	140	132	95	105	55	80	22	19	90	8	764	3.000



Fettdauerschmierung
Grease lubrication



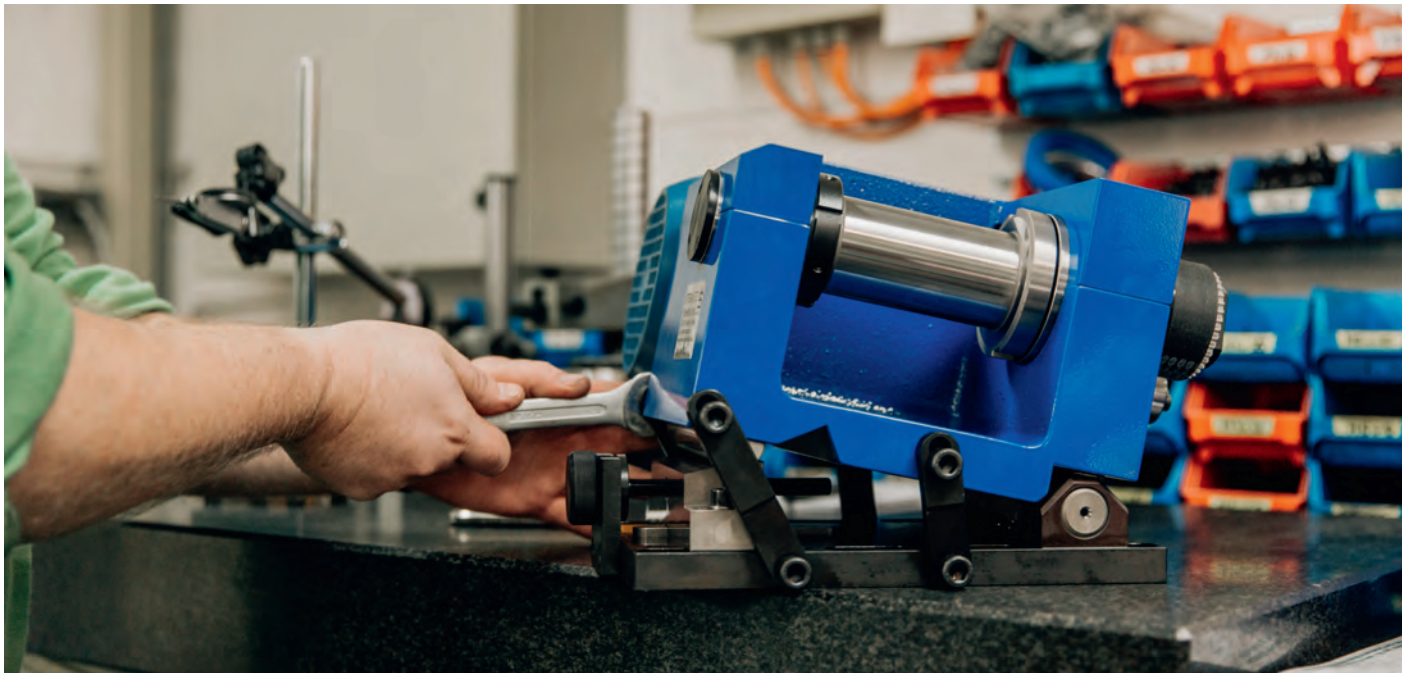
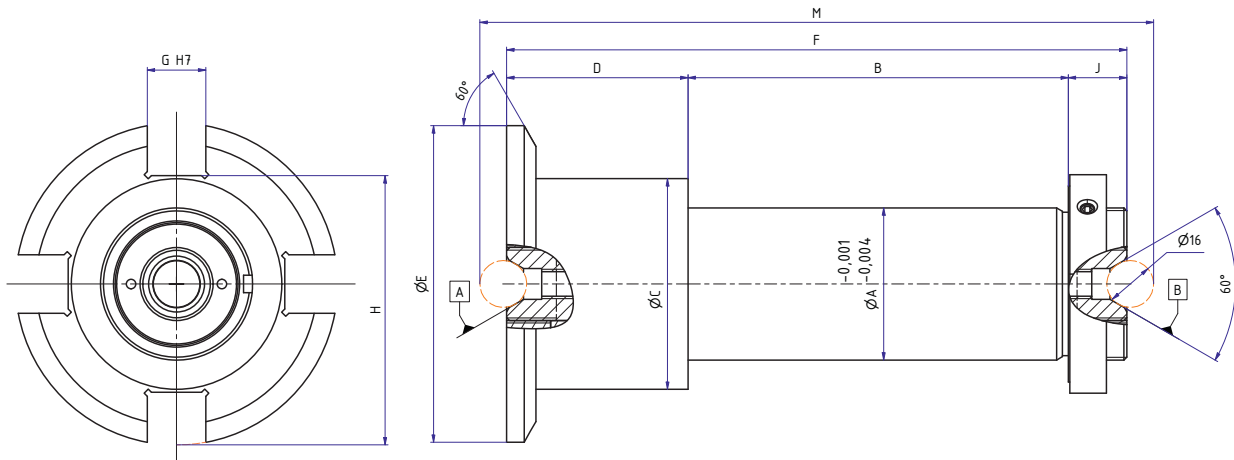
Bezeichnung	Ø A mm	B mm	Ø C mm	D mm	Ø E mm	F mm	H mm	I mm	J mm	K mm	Ø L mm	M mm	Drehzahl min-1 max.
Designation	Ø A mm	B mm	Ø C mm	D mm	Ø E mm	F mm	H mm	I mm	J mm	K mm	Ø L mm	M mm	Speed RPM max.
STN052x40F	52	40	46	16	46	21	11	4	10	8	4	106	4.500
STN052x42F	52	42	46	18	46	23	11	4	6	8,5	4	109	4.500
STN052x49F	52	49	46	17	46	21	9	3,5	8,5	8,5	4	115	4.500
STN052x56F	52	56	46	12	46	21	11	4	8	8	4	116	4.500
STN052x62F/001	52	62	46	18	46	23	16	4	6	8,5	4	134	4.500
STN055x80F /001	55	80	46	18	46	23	16	4	6	8,5	4	152	4.500
STN063x42F	63	42	46	18	46	23	11	4	6	8,5	4	109	4.500
STN063x56F/001	63	56	46	12	46	21	16	4	8	8	4	121	4.500



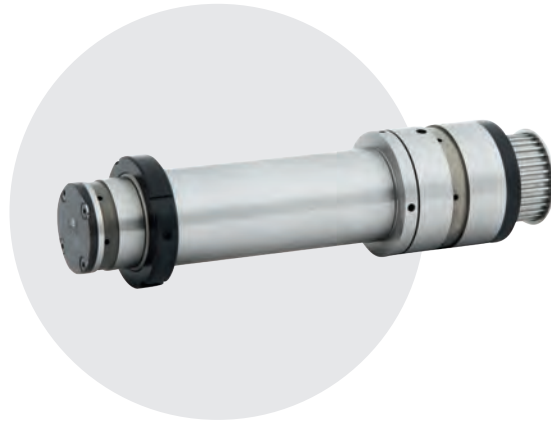
Ölnebensmierung
Oil mist lubrication



Bezeichnung	Ø A mm	B mm	Ø C mm	D mm	Ø E mm	F mm	G mm	H mm	J mm	M mm	Drehzahl min-1 max.
Designation	Ø A mm	B mm	Ø C mm	D mm	Ø E mm	F mm	G mm	H mm	J mm	M mm	Speed RPM max.
RD52x1300/005	52	130	72	62	110	212	20	92	20	230,288	4.500
RD52x1700/005	52	170	72	62	110	252	20	92	20	270,288	4.500
RD52x2800/005	52	280	72	62	110	363	20	92	21	381,288	4.500
RD56x1200/001	56	120	72	72	110	212	20	92	20	230,288	4.500
RD56x1300/001	56	130	72	62	110	212	20	92	20	230,288	4.500
RD56x1700/001	56	170	72	62	110	252	20	92	20	270,288	4.500
RD56x2800/001	56	280	72	62	110	362	20	92	20	380,288	4.500
RD65x1800	65	180	80	14	110	212	20	92	18	230,288	4.500
RD65x2200	65	220	80	14	110	252	20	92	18	270,288	4.500
RD65x3300	65	330	80	14	110	363	20	92	19	381,288	4.500



SONDERANFERTIGUNGEN – DIAMANTROLLEN-AUFNAHMEDORNE SPECIAL PRODUCTS – DIAMOND ROLLER DRESSING ARBORS



Diamantrollen-Aufnahmedorn mit Hochgenauigkeitslagern in der Los- und Festlagerbuchse. Lagerstellen werden in Halbschalen mit ca. 0.05 mm geklemmt.

Durch die Distanzbuchse kann der Diamantrollen-Aufnahmedorn in verschiedenen Diamantrollen-Abrichtgeräten aufgenommen werden.

Die Diamantrollen-Aufnahmedorne sind für Ölnebelschmierung ausgelegt. Man benötigt zur Schmierung ½ Tropfen Öl (CL10) mit 1 bar getrockneter und gefilterter Druckluft.

Technische Daten

- Diamantrollen Aufnahme Ø: 52h2 mm
- Diamantrollen-Einspannbreite: 50 mm
- Diamantrollen-Außen Ø: 90 mm – 140 mm
- Drehzahl bei Ölnebelschmierung = max. 9.600 min-1

Mandrel for the diamond roll with high-precision bearings in bushes at both fixed and loose side: Bearings are clamped in half-liners with approx. 0.05 mm oversize.

Using a spacer the mandrel of the diamond roll may be used in different truing devices with diamond rolls.

The mandrels of the diamond roll are designed for oil mist lubrication. Lubrication requires ½ drop of oil (CL10) at 1 bar of dried and filtered compressed air.

Specifications

- Diamond roller mounting Ø: 52h2 mm
- Diamond roller mounting width: 50 mm
- Diamond roller external Ø: 90 mm – 140 mm
- Speed with oil mist lubrication: max. 9,600 RPM

Die Lagerstellen in den Halbschalen werden mit ca. 0,05 mm Luftspalt im Diamantrollen-Abrichtgerät geklemmt. Der Antrieb erfolgt mit einem Synchroflex-Zahnriementrieb mit Drehstrom Servomotor.

Die Diamantrollen-Aufnahmedorne sind für Ölnebelschmierung ausgelegt. Man benötigt zur Schmierung ½ Tropfen Öl (CL10) mit 1 bar getrockneter und gefilterter Druckluft.

Technische Daten

- Diamantrollen Aufnahme Ø: 52h2 mm
- Diamantrollen-Einspannbreite: 135 mm
- Diamantrollen-Außen Ø: 90 mm – 140 mm
- Drehzahl bei Ölnebelschmierung = max. 9.600 min-1

Here the bearings are clamped in half-liners with an air gap of approx. 0.05 mm in the diamond roll truing device.

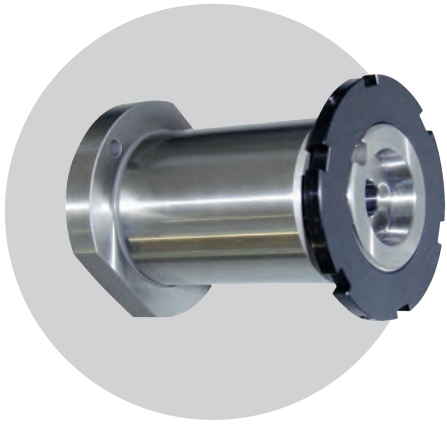
The mandrel for the diamond roll is driven by means of a Synchroflex toothed belt drive with three-phase servomotor.

The mandrels of the diamond roll are designed for oil mist lubrication. Lubrication requires ½ drop of oil (CL10) at 1 bar of dried and filtered compressed air.

Specifications

- Diamond roller mounting Ø: 52h2 mm
- Diamond roller mounting width: 135 mm
- Diamond roller external Ø: 90 mm – 140 mm
- Speed with oil mist lubrication: max. 9,600 RPM

SONDERANFERTIGUNGEN – DIAMANTROLLEN-AUFNAHMEDORNE SPECIAL PRODUCTS – DIAMOND ROLLER DRESSING ARBORS



Diamantrollen-Aufnahmedorne mit gehärteter Zentrierung, die zwischen Spitzen aufgenommen werden.

Technische Daten

- Diamantrollen Aufnahme Ø: 52h2 mm, 56h2 mm, 63h2 mm und 80h2 mm
- Diamantrollen Einspannbreite: 45 mm – 300 mm
- Diamantrollen-Außen Ø: 90 mm – 140 mm
- Drehzahl: max. 1.200 min-1

Mandrels for diamond rolls with hardened centre bores, supported between centres.

Specifications

- *Diamond roller mounting Ø: 52h2 mm, 56h2 mm, 63h2 mm and 80h2 mm*
- *Diamond roller mounting width: 45 mm – 300 mm*
- *Diamond roller external Ø: 90 mm – 140 mm*
- *Speed: max. 1,200 RPM*



Diamantrollen-Aufnahmedorne mit Hartmetallzentrierung, die zwischen Spitzen aufgenommen werden.

Technische Daten

- Diamantrollen Aufnahme Ø: 52h2 mm, 56h2 mm, 63h2 mm und 80h2 mm
- Diamantrollen Einspannbreite: 45 mm – 300 mm
- Diamantrollen-Außen Ø: 90 mm – 140 mm
- Drehzahl: max. 1.200 min-1

Mandrels for diamond rolls with centre bores in hard metal, supported between centres.

Specifications

- *Diamond roller mounting Ø: 52h2 mm, 56h2 mm, 63h2 mm and 80h2 mm*
- *Diamond roller mounting width: 45 mm – 300 mm*
- *Diamond roller external Ø: 90 mm – 140 mm*
- *Speed: max. 1,200 RPM*



