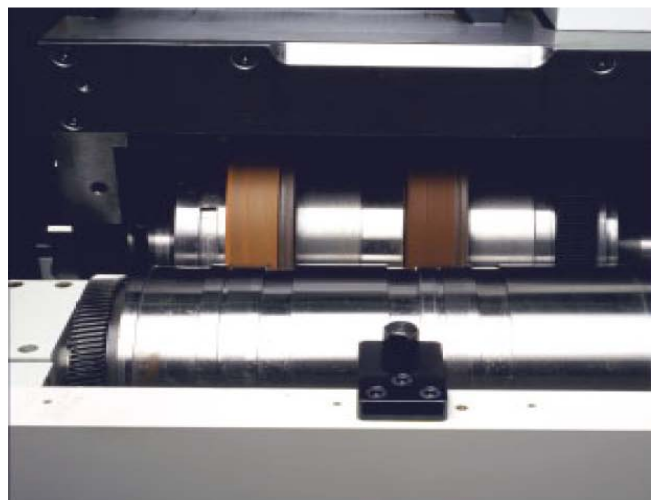
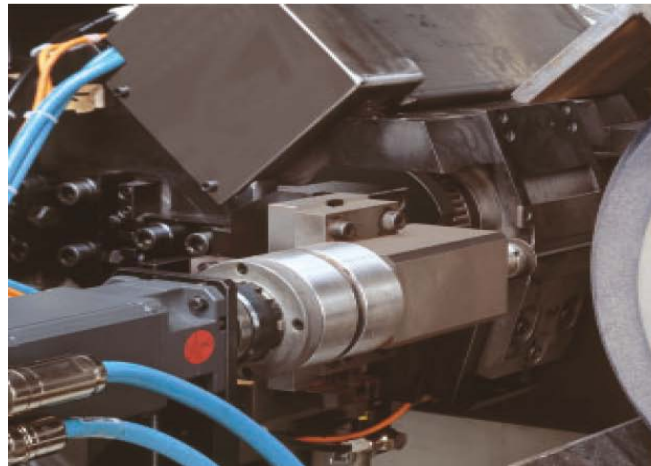




SCHLEIFTECHNOLOGIE

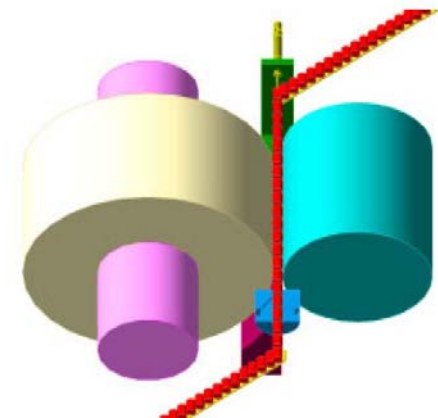
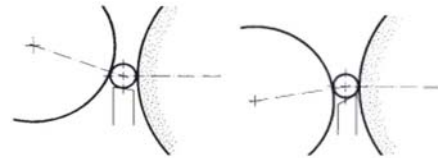
Konzepte - Lösungen - Anwendungen



Unser Fertigungsprogramm

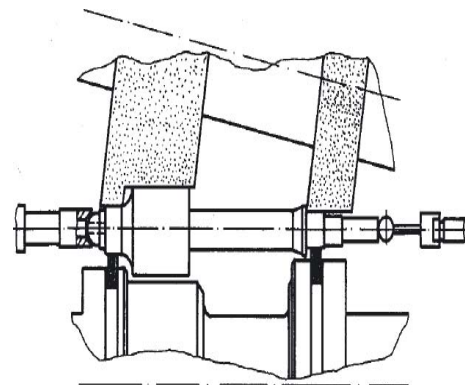
1. Spitzenloses Schleifen mit Stahl- oder Hartmetall-Regelscheibe

- 1.1 Statische Theorie
- 1.2 Geometrische Theorie
- 1.3 Ergebnisse
- 1.4 Meßsteuerung mit der Luftdüse
- 1.5 Integriertes Abrichten mit der Oszillier-Diamantrolle für besonders hohe Qualität
- 1.6 Erzeugung konvexer Werkstücke im Durchlauf
- 1.7 Schleifen und Läppscheifen zylindrischer Werkzeuge
- 1.8 Schleifen von kurzen zylindrischen Teilen schlagfrei zu den Stirnflächen
- 1.9 Automatisches hochpräzises Paarungsschleifen mit unterschiedlichen Bohrungen in den Körpern
- 1.10 Schleifen von Kegelrollen in Stahlregelscheiben mit Laufbahngewinde
- 1.11 Kegelrollen und Zylinderrollen



2. Spitzenloses Einstechschleifen

- 2.1 Paarungsschleifen im Einstich
- 2.2 Spitzenloser Schrägeinstich mit Schleifen von Schulter- oder Planflächen

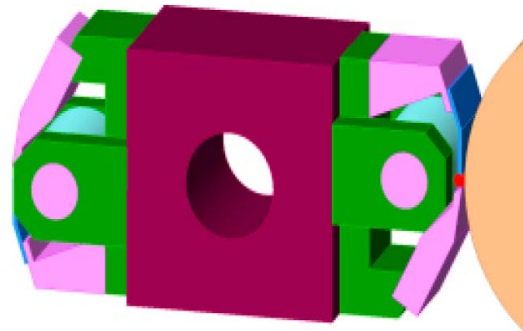


3. Spitzenloses Schuhschleifen mit der 2-Stationen-Takttrommel

- 3.1 Fertigschleifen von Pendelrollen
- 3.2 Anwendung 2x2 Stationen: Schleifen von Wirbelkammern

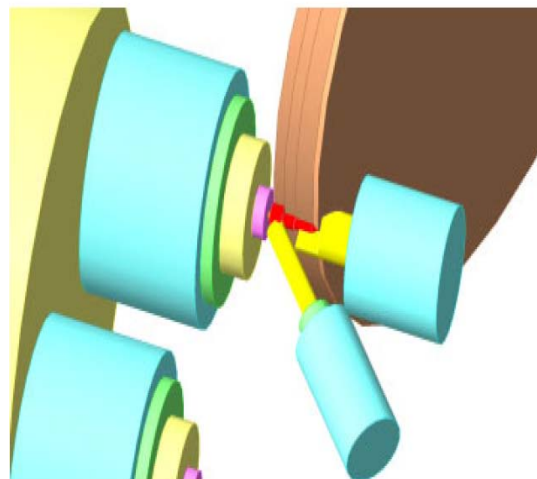
4. Die 4-Stationen-Takttrommel für spitzenloses Schuhschleifen

- 4.1 Spitzenloses Komplettschleifen von Motorventilen mit konventionellen Schleifscheiben
- 4.2 Anwendung 4x2 Stationen
- 4.3 4-Kreuzgelenke in einem Durchgang fertig schleifen
- 4.4 Fertigschleifen von Ventilen „aus dem Vollen“ durch spitzenloses Schuh-schleifen



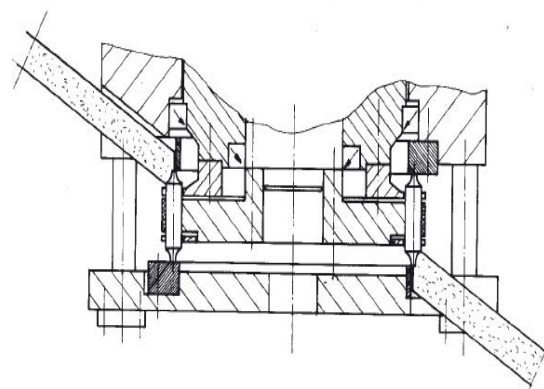
5. Die Takttrommel für das Schleifen zwischen Spitzen, auf Dornen oder im Futter

- 5.1 Schleifen von Antriebswellen, im Schräg-einstich, beide Seiten in einer Spannung
- 5.2 Schleifen der Außenkontur von Düsenkörpern abstandsgleich zur Sitzfläche
- 5.3 Fertigschleifen des Nasenprofils von Düsenkörpern
- 5.4 Schleifen des Außenprofils an Düsenkörpern
- 5.5 Schleifen von Pumpenkolben
- 5.6 Planläpps Schleifen mit leichter Konkavität
- 5.7 Flügel in Spannzangen



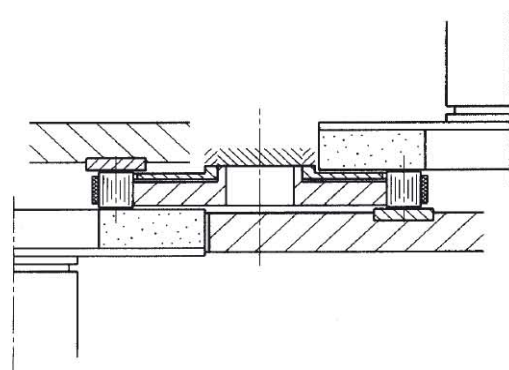
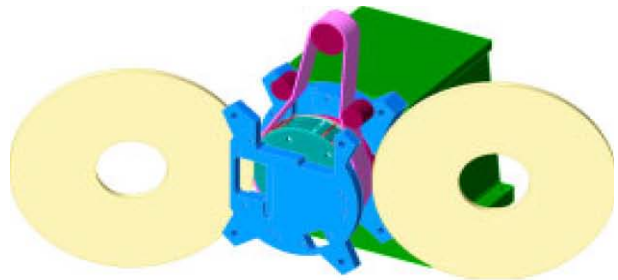
6. Schleifen präziser Außenrundprofile konzentrisch zu bereits vorhandenen zylindrischen Flächen (spitzenloses Kopierschleifen) im umlaufen den Käfig

- 6.1 Schleifen der Endprofile von Lagernadeln aus dem Vollen
- 6.2 Kantenradius, Fase und Planfläche an Kolbenbolzen
- 6.3 Düsenkörper konzentrisch zur Bohrung
- 6.4 Düsennadeln „aus dem Vollen“



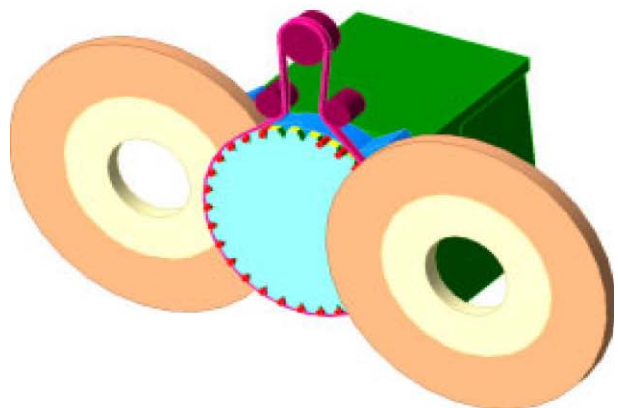
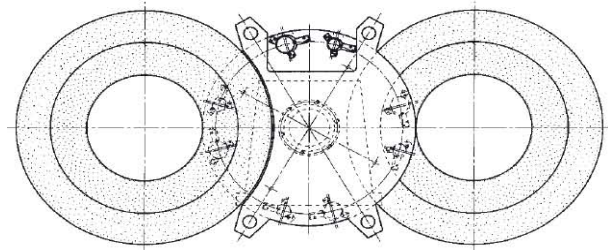
7. Schleifen der Stirnfläche von Werkstücken mit spitzenloser Rotation im Käfig

- 7.1 Konvexe Stirnfläche von Kegelrollen oder Pendelrollen
- 7.2 Stirnfläche von Ventilstößeln
- 7.3 Zylinderrollen - zylindrische Werkstücke
- 7.4 Stirnradiusschleifen an beiden Enden
- 7.5 Schleifen der Außenkontur von Tassenstößeln für Hochdruckpumpen mit nur einer Schleifscheibe



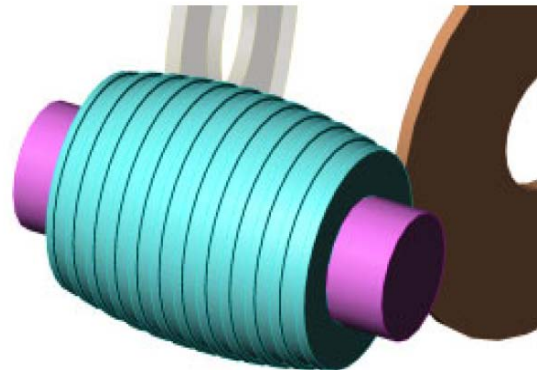
8. Vollautomatisches Planschleifen mit Läppqualität - ohne Rotation der Werkstücke mit integrierter Abrichtung

- 8.1 Schleifen der Enden von Kreuzgelenken
- 8.2 Läufer und Kurvenringe für Rotationspumpen
- 8.3 Innenringe von Kegelrollenlagern
- 8.4 Pleuelstangen und andere mittelschwere Teile
- 8.5 Doppelpanschleifen von Einlaß- und Auslaßventilen
- 8.6 Planschleifen von Ventilplatten
- 8.7 Schleifen von konvexen Stirnflächen
- 8.8 FINIMAT für kleinere Losgrößen von hoher Präzision
- 8.9 Stützscheiben für Rotationspumpen
- 8.10 Schleifen von Planflächen im rechten Winkel zu bereits geschliffenen Umfangsflächen



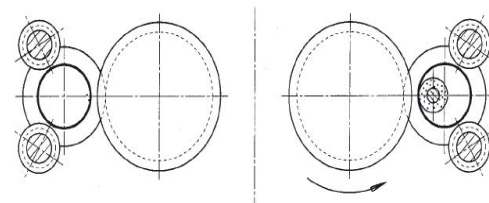
9. 6-Achsen CNC gesteuertes Profil- und/ oder Schneckengewinde-schleifen

- 9.1 Schleifen der Laufbahn von Regelscheiben für Kegelrollen oder Zylinderrollen
- 9.2 Schleifen konvexer oder konkaver Regelschneckengewinde
- 9.3 Schleifen der unrunder Nockenform bei Nockenwellen



10. Innenschleifen mit der Mehr-Stationen-Takttrommel

- 10.1 Innenplanschleifen von Ventilplatten
- 10.2 Innenschleifen von zwei Konusflächen
- 10.3 Gleichzeitiges Innen- und Außenschleifen
- 10.4 Kombiniertes Innen- und Außenschleifen mit Bürsten in 6 spitzenlosen Stationen



11. Fertigungslinie für Kegelrollen

12. Fertigungsstraßen für Einlaß- und Auslaßventile

- 11.1 „Kurze“ Schleiflinie für Ventile



13. Fließpressen von Ventilen



Aschaffenburg Maschinenfabrik
Johann Modler GmbH

Wailandtstraße 4,
Postfach 210,

63741 Aschaffenburg
63703 Aschaffenburg

Telefon 06021 / 844- 5 Fax 06021 / 844-700

<http://www.modler.de>

Email : hw.modler@modler.de