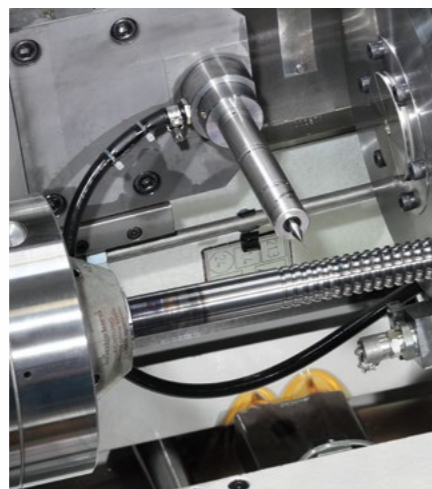


Individuelle Lösungen
zur Feinbearbeitung von
Sonderprofilen, Außen-
und Innengewinden



Einsatz von abrichtfreien
CBN-Profilschleifscheiben



Für die Bearbeitung von Außengewinden und ähnlichen Profilen kommen Maschinen der **GAS Baureihe** zum Einsatz. Typische Bauteile für diese Maschinen sind neben Kugelaußengewinden für Fahrzeuglenkungen auch Getriebe­schnecken und kleinere Pumpen- und Zähler­spindeln.

Maschinen des **Typs GIS** kommen für die Hartfeinbearbeitung von Kugeln­gewinden oder ähnlichen Profilen zum Einsatz. Typische Anwendungsfälle finden sich neben Fahrzeuglenkungen auch bei Kugel­lauf­spindeln im Bereich der Antriebstechnik. Die Bearbeitung der Teile erfolgt im diskontinuierlichen Profilschleifverfahren.

Die Hochgeschwindigkeits-Schleifmaschine **HGS** wird schwerpunktmäßig zum Schleifen von Schlitz­en in Pumpenrotoren in das volle, durchgehärtete Material eingesetzt. Schlitz­breiten im Bereich von 0,5 bis 2,0 mm können, dank Paketspannung und automatischer Be- und Entladung, mit hoher Wirtschaftlichkeit gefertigt werden. Die integrierte Messsteuerung garantiert die Einhaltung der Schlitz­breitentoleranz.