

## Diebold Modulare Spindeln

### Modulare Baureihe Hochfrequenzspindeln mit 80 mm, 100mm, 120 mm Durchmesser für hochgenaue Maschinen

Diebold bietet eine modulare Spindelbaureihe im Baukasten-Prinzip an. Immer mehr Maschinenhersteller suchen nach komplexen Hochfrequenzspindeln im Hochleistungsbereich und mit moderner Ausstattung was die Frequenzregelung, die Löseeinheiten, die Sensorik und die Medien-Durchführung angeht.

Es gibt viele Optionen und Kegelvarianten. Auch die HSK-T Variante wird angeboten für Drehoperationen mit stehender, hydraulisch geklemmter Spindelwelle. Diese Spindeln werden in Werkzeugmaschinen, HSC-Maschinen, Formenbaumaschinen und Sondermaschinen eingesetzt. Darüber hinaus sind diese Spindeln auch auf vielen Roboteranlagen im Einsatz die zum flexiblen Bearbeiten von komplexen Formteilen benutzt werden.



Spindeltype	Werkzeugaufnahme HSK Form	Leistung S1 kW	Drehmoment S1 Nm	bei Drehzahl 1/min	max. Drehzahl 1/min	Schmierung	Löseinheit	Wellenklemmung	Drehdurchführung
HSG 80.50-6.MK	C25	4,8	1,5	30.000	50.000	Fett	manuell		Option
HSG 80.50-6.AK	E25	4,8	1,5	30.000	50.000	Fett	pneumatisch		Option
HSG 100.36-6.AK	A32 oder E32	5,0	2,7	18.000	36.000	Fett	pneumatisch		Option
HSG 100.36-6.MK	C32	5,0	2,7	18.000	36.000	Fett	manuell		Option
HSG 100.36-6.AK	T32	5,0	2,7	18.000	36.000	Fett	pneumatisch	x	Option
HSG 100.50-5,5.AK	A32 oder E32	4,5	1,4	30.000	50.000	Öl-Luft	pneumatisch		Option
HSG 120.30-18.AK	A40 oder E40	14,0	7,4	18.000	30.000	Fett	pneumatisch oder hydraulisch		Option
HSG 120.30-18.MK	C40	14,0	7,4	18.000	30.000	Fett	manuell		Option
HSG 120.30-18.AK	T40	14,0	7,4	18.000	30.000	Fett	hydraulisch	x	Option
HSG 120.42-9,5.AK	A40 oder E40	7,6	3,6	20.000	42.000	Öl-Luft	pneumatisch oder hydraulisch		Option
HSG 120.42-18.AK	A40 oder E40	14,0	7,4	18.000	42.000	Öl-Luft	pneumatisch oder hydraulisch		Option

Alle diese Spindelmodelle zeichnen sich durch besondere Laufruhe aus. Das für die Genauigkeitsbearbeitung sehr wichtige geringe Spindelwachstum unter Last liegt mit 0,012 bis 0,019 mm weit unter den üblichen Werten.

Aufgrund der besonders präzise im eigenen Hause gefertigten Komponenten ist das Gesamtprodukt von außergewöhnlicher Präzision. Die Fertigung der Spindelkomponenten findet in einer 1500 qm großen vollklimatisierten Halle statt. Die Montage der Spindeln befindet sich ebenfalls in dieser klimatisierten Halle in einem Reinraum mit angeschlossenen Testräumen.

Eine ausgefeilte Qualitätssicherung mit Messmaschinen und durchgängiger Dokumentation gehört selbstverständlich dazu. Besondere Kompetenz für die exakte Herstellung von Spindelkegeln untermauert Diebold durch die Herstellung von Messmitteln zum Messen von Kegeln an Spindeln und Werkzeughaltern. Im Hause Diebold wird auch die Kalibrierung und Zertifizierung von Einstellmeistern für Kegelmessung durchgeführt. Ein umfangreiches Sortiment an Rundlauf-Prüfdornen und Ausrichtdornen mit Kalibrierservice wird angeboten. Die Rückführbarkeit auf die Normale des DKD (Deutscher Kalibrierdienst) ist stets gewährleistet.



HSG80.50-6.AK



HSG100.36-6.AK



HSG120.30-18.AK



HSG120.30-18.AK mit Spindelhalter

Details zu diesen Spindeln finden Sie in unserem Spindelkatalog unter <http://www.hsk.com/produkte/150806-Spindelkatalog-web.pdf>