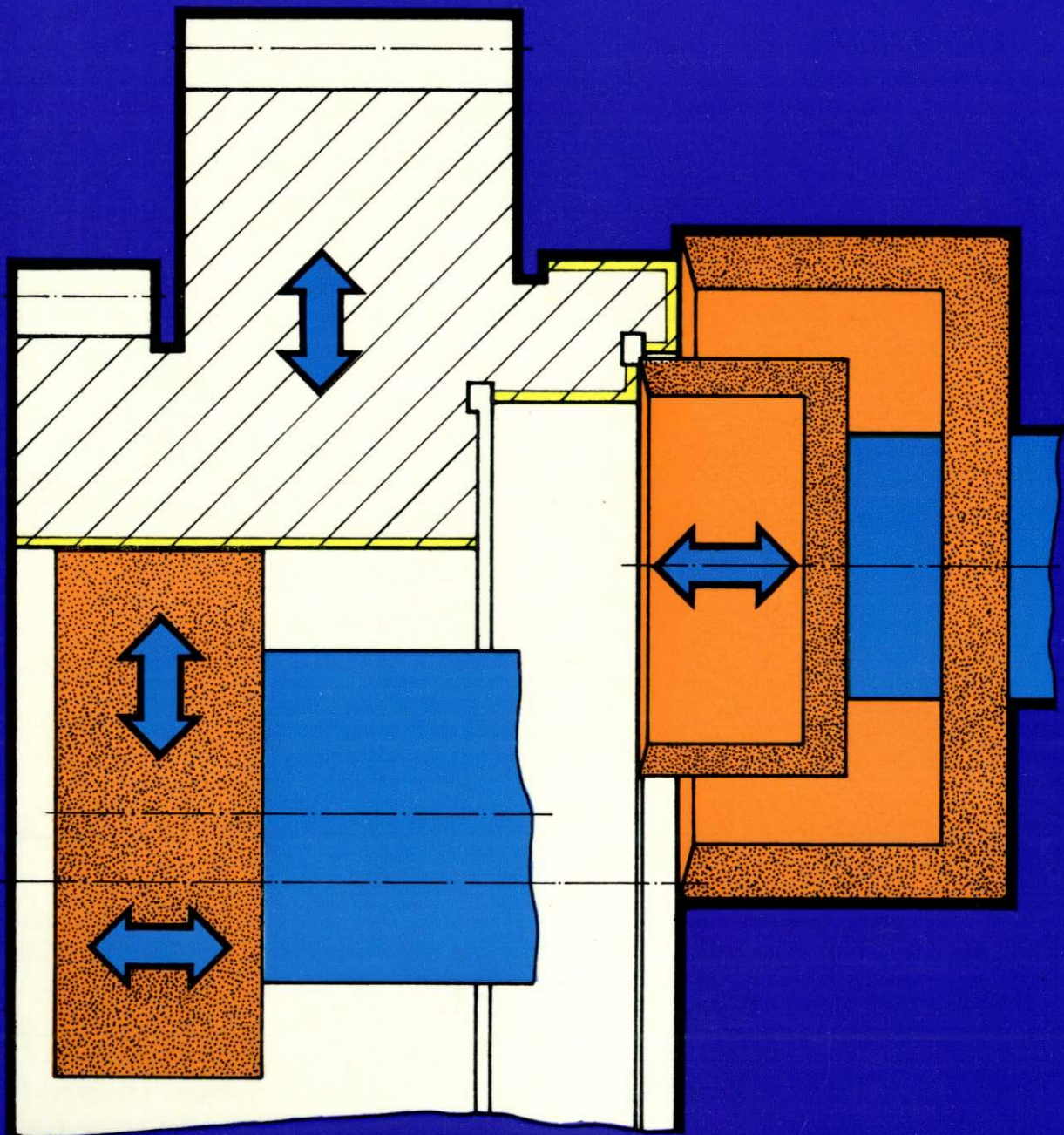


SI 6

**Baureihe
Innenrundscheif-
maschinen mit
Stirn-
schleifeinrichtung**

**Range of Internal
Cylindrical Grinders
with Face Grinding
Attachment**

**Série de rectifieuses
cylindriques
d'intérieurs à
dispositif de rectifi-
cation frontale**



Werkzeugmaschinen und Werkzeuge aus der DDR



WMW-Export-Import

Volkseigener Außenhandelsbetrieb
der Deutschen Demokratischen Republik
DDR – 104 Berlin
Chausseestraße 111/112



VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„7. Oktober“ Berlin
VEB Berliner
Werkzeugmaschinenfabrik
Betriebsteil Glauchau
DDR – 961 Glauchau
Meeraner Straße 25
Fernsprecher: Glauchau 610
Telegramme: wema glauchau
Fernschreiber: 078653 wemagI dd

Innenrund- schleifmaschinen Baureihe SI 6

Internal cylindrical grinders SI 6 range

Rectifieuses cylindriques d'intérieure Série SI 6

Fast 50 Jahre Erfahrung bei der Produktion von Schleifmaschinen spiegeln sich in dieser neuen Baureihe wieder.

Ihr Werkstücksortiment bestimmt die erforderliche Variante.

- Innenrundscheifen, Stirnscheifen und Außenrundscheifen in nur einer Aufspannung
- Variable Steuerung sowohl für ökonomische Einzelfertigung als auch automatische Arbeitszyklen bei Serienfertigung
- Kontinuierliches, intermittierendes und manuelles Zustellsystem vorhanden
- Automatische Zustellung auch für das Einstechscheifen bei positioniertem Maschinentisch
- 5 automatisch wechselnde Arbeitsgeschwindigkeiten des Maschinentisches
- Vorwählbarer, automatischer Abrichtzyklus
- Belastung der Werkstückspindel mit einer Gesamtmasse bis 630 kg
- Großer Arbeitsbereich der Stirnscheifeneinrichtung
- Wartungsarm und hoher Bedienkomfort
- Polyurethan-Lackierung zum Oberflächenschutz gegen aggressive Kühlmittel

This new range of grinders is backed by almost 50 years of experience in grinding machine manufacture.

The assortment of workpieces to be produced determines the version of this range of internal cylindrical grinders to be employed.

- Internal cylindrical grinding, face grinding and external cylindrical grinding in just one set-up
- Variable control both for economical single-piece manufacture and automatic machining cycles in series production
- Continuous, intermittent and manual infeed system
- Automatic infeed also for infeed grinding with position machine table
- 5 automatically changing working speeds of the machine table
- Pre-selectable, automatic truing cycle
- Loading of the workspindle with a total weight of up to 630 kg
- Wide working range of the face grinding attachment
- Minimum maintenance and high operational comfort
- Polyurethan varnish to protect the surface against aggressive cooling agents

Presque 50 ans d'expériences acquises dans la production de rectifieuses se manifestent dans cette nouvelle série de construction.

L'assortiment des pièces détermine la variante nécessaire.

- Rectification cylindrique intérieure, rectification plane et rectification cylindrique extérieure dans une seule fixation
- Commande variable aussi bien pour la fabrication économique par pièces que pour des cycles automatiques de la fabrication en séries
- Système d'approche continu, intermittent et manuel
- Approche automatique aussi pour la rectification en plongée avec table de machine positionnée
- 5 vitesses à changement automatique de la table
- Cycle de dressage automatique pré-électrionnable
- Charge de la broche porte-pièce avec un poids total allant jusqu'à 630 kg
- Grand domaine d'usinage du dispositif de rectification frontale
- Peu d'entretien et manoeuvre aisée
- Vernissage en polyuréthane protégeant la surface contre le liquide d'arrosage agressif.

Diese und weitere Vorteile garantieren den hohen Anwendernutzen unserer neuen Baureihe SI 6.

These and other advantages ensure that this new range SI 6 of grinders provides high benefits to the user.

Ces avantages et encore d'autres garantissent la grande valeur d'usage de notre nouvelle série de construction SI 6.

Innenrundscheifmaschinen

Internal cylindrical grinders

Rectifieuses cylindriques d'intérieurs

SI 6 Ax315 / SI 6 Ax500 / SI 6 Ax710

für Futterteile bis 315 mm Länge oder Futterteile und lange Teile bis 500 oder 710 mm Länge.

for chuck work up to a length of 315 mm or chuck work and long components up to 500 or 710 mm in length.

pour pièces en mandrin jusqu'à 315 mm de longueur ou pièces en mandrin et pièces longues jusqu'à 500 ou 710 mm de longueur.

Schleifen von zylindrischen und konischen, einfachen und gestuften Bohrungen, kurzen Außendurchmessern und schmalen Stirnflächen mit der Innenschleifspindel.

Grinding of cylindrical and tapered plain and stepped bores, short outside diameters and narrow end faces by means of the internal grinding spindle.

Rectification d'alésages cylindriques et coniques, simples et étagés, de courts diamètres extérieurs et de surfaces frontales étroites à l'aide de la broche de rectification intérieure.

Innenrundscheifmaschinen mit manuell gesteuerter Stirnschleifeinrichtung

Internal cylindrical grinders with manually controlled face grinding attachment

Rectifieuses cylindriques d'intérieurs à dispositif de rectification frontale à commande manuelle

SI 6 ASx315 / SI 6 ASx500 / SI 6 ASx710

für Futterteile bis 315 mm Länge oder Futterteile und lange Teile bis 500 oder 710 mm Länge.

for chuck work up to 315 mm in length or chuck work and long components up to 500 or 710 mm in length.

pour pièces en mandrin jusqu'à 315 mm de longueur ou pièces en mandrin et pièces longues jusqu'à 500 ou 710 mm de longueur.

Schleifen von zylindrischen und konischen, einfachen und gestuften Bohrungen, kurzen Außendurchmessern und schmalen Stirnflächen mit der Innenschleifspindel. Schleifen von einfachen Stirnflächen und zwei hintereinander liegenden Stirnflächen gleichzeitig, innen oder an der Außenseite der Teile, mit der Stirnschleifeinrichtung.

Grinding of cylindrical and tapered plain and stepped bores, short outside diameters and narrow end faces by means of the internal grinding spindle. Grinding of plain end faces and two end faces arranged one behind the other simultaneously, at the in- or outside of the parts by means of the face grinding attachment.

Rectification d'alésages cylindriques et coniques, simples et étagés, de courts diamètres extérieurs et de surfaces frontales étroites à l'aide de la broche de rectification intérieure. Rectification de simples surfaces frontales et de deux surfaces frontales se trouvant l'une derrière l'autre en même temps, à l'intérieur ou à l'extérieur des pièces à l'aide du dispositif de rectification frontale.

Innenrundscheifmaschinen mit automatischem Arbeitszyklus beim Innenrund- und Stirnschleifen

Internal cylindrical grinders with automatic grinding cycle for internal cylindrical and face grinding in large-batch and mass production of chuck work up to 315 mm in length.

Rectifieuses cylindriques d'intérieurs à cycle automatique pour la rectification cylindrique intérieure et la rectification frontale

SI 6 ASAx315

für die Großserien- und Massenproduktion von Futterteilen bis 315 mm Länge.

After automatic grinding of the bore, grinding of the endface ensues automatically according to the pre-selected program by means of the automatic face grinding attachment.

pour la fabrication en grandes séries et en masse de pièces en mandrin jusqu'à 315 mm de longueur. La rectification automatique de l'alésage effectuée, la rectification de la surface frontale commence automatiquement d'après le programme présélectionné à l'aide du dispositif automatique de rectification frontale. La fabrication par pièces est également possible.

Nach dem automatischen Schleifen der Bohrung beginnt selbsttätig das Schleifen der Stirnfläche nach vorgewähltem Programm mit der automatischen Stirnschleifeinrichtung. Auch die Fertigung von Einzelstücken ist möglich.

Manufacture of single pieces is also possible.

Tellerrad

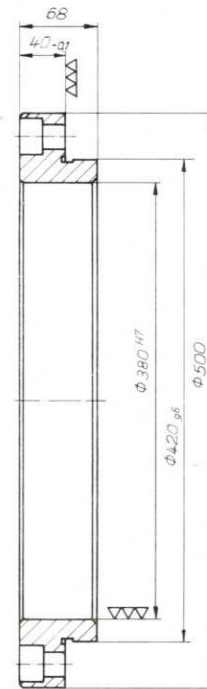
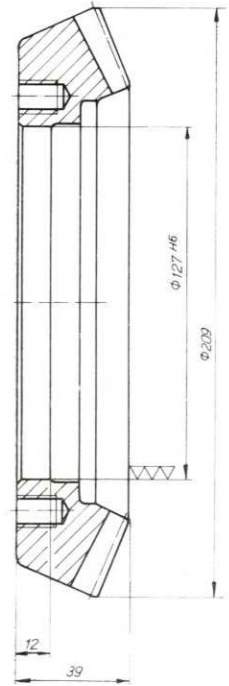
Schleifen der Bohrung
 Aufmaß auf dem Durchmesser 0,5 mm
 Spannen in Spezialspannvorrichtungen mit
 Justierung im Teilkreis
 Bearbeitung auf SI 6 A × 315
 t_s (Boden – Boden – Zeit) 55 s

Ring gear

Grinding of bore hole
 Allowance on diameter 0.5 mm
 Clamped in special fixtures with adjust-
 ment in the pitch circle
 Ground on the SI 6 A × 315
 t_a (floor-to-floor time) 55 s

Roue

Rectification de l'alésage
 Surépaisseur sur le diamètre 0,5 mm
 Serrage dans des dispositifs de serrage
 spéciaux et ajustage dans le cercle pri-
 mitif
 Usinage sur a SI 6 A × 315
 t_s (temps d'usinage) 55 s



Flansch

Schleifen der Bohrung und einer Stirnfläche
 Aufmaß auf dem Durchmesser 0,6 mm
 Aufmaß auf der Stirnfläche 0,2 mm
 Spannen in Handspannfutter
 Bearbeitung auf SI 6 AS × 315
 t_s (Boden – Boden – Zeit) 540 s

Flange

Grinding of bore and one end face
 Allowance on diameter 0.6 mm
 Allowance on end face 0.2 mm
 Clamped in manually operated chuck
 Ground on the SI 6 AS × 315
 t_a (floor-to-floor time) 540 s

Bride

Rectification de l'alésage et d'une surface
 frontale
 Surépaisseur sur le diamètre 0,6 mm
 Surépaisseur sur la surface frontale 0,2 mm
 Serrage dans un mandrin à serrage ma-
 nuel
 Usinage sur la SI 6 A × 315
 t_s (temps d'usinage) 540 s

Schrägstirnrad

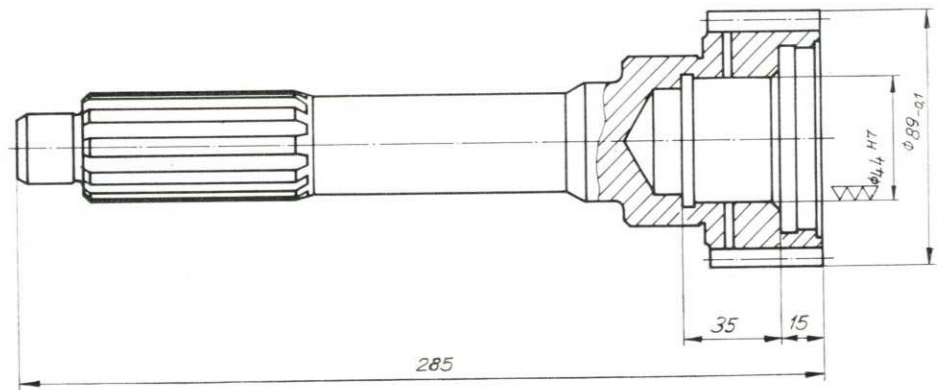
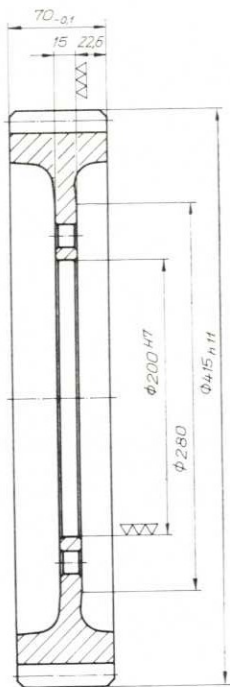
Schleifen der Bohrung und einer innen liegenden Stirnfläche
 Aufmaß auf dem Durchmesser 0,6 mm
 Aufmaß auf der Stirnfläche 0,2 mm
 Spannen in Spezialspannvorrichtung am Teilkreis
 Bearbeitung auf SI 6 ASA × 315
 t_s (Boden – Boden – Zeit) 170 s

Helical spur gear

Grinding of bore and one internal end face
 Allowance on diameter 0.6 mm
 Allowance on end face 0.2 mm
 Clamped in a special fixture at the pitch circle
 Ground on the SI 6 ASA × 315
 t_a (floor-to-floor time) 170 s

Roue cylindrique à denture hélicoïdale

Rectification de l'alésage et d'une surface frontale à l'intérieur
 Surépaisseur sur le diamètre 0,6 mm
 Surépaisseur sur la surface frontale 0,2 mm
 Serrage dans un dispositif de serrage spécial sur le cercle primitif
 Usinage sur la SI 6 ASA × 315
 t_s (temps d'usinage) 170 s



Ritzelwelle

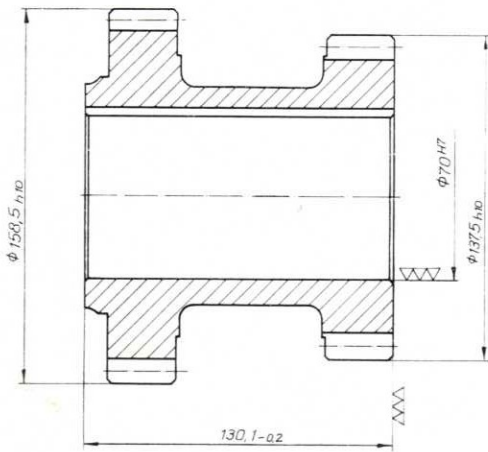
Schleifen der Bohrung
 Aufmaß auf dem Durchmesser 0,3 mm
 Spannen in Spezialspannvorrichtungen mit Aufnahme in der Werkstückspindel –
 Schleifspindelantrieb mit Mittelfrequenz-Antriebsgruppe
 Bearbeitung auf SI 6 A × 315
 t_s (Boden – Boden – Zeit) 55 s

Pinion shaft

Grinding of bore
 Allowance on diameter 0.3 mm
 Clamped in special fixture with reception in the workspindle
 Wheel spindle drive by means of medium frequency drive unit
 Ground on the SI 6 A × 315
 t_a (floor-to-floor time) 55 s

Arbre-pignon

Rectification de l'alésage
 Surépaisseur sur le diamètre 0,3 mm
 Serrage dans un dispositif de serrage spécial avec fixation dans la broche porte-pièce
 Commande de la broche porte-meule par groupe de commande à moyenne fréquence
 Usinage sur la SI 6 A × 315
 t_s (temps d'usinage) 55 s



Räderblock

Schleifen der Bohrung und einer Stirnfläche
 Aufmaß auf dem Durchmesser 0,5 mm
 Aufmaß auf der Stirnfläche 0,2 mm
 Spannen in Spezialspannvorrichtungen am Teilkreis beider Räder
 Bearbeitung auf SI 6 AS \times 315
 t_s (Boden – Boden – Zeit) 185 s

Gear cluster

Grinding of bore and one end face
 Allowance on diameter 0.5 mm
 Allowance on end face 0.2 mm
 Camped in special fixture at the pitch circle of both gears
 Ground on the SI 6 AS \times 315
 t_a (floor-to-floor time) 185 s

Bloc d'engrenage

Rectification de l'alésage et d'une surface frontale
 Surépaisseur sur le diamètre 0,5 mm
 Surépaisseur sur la surface frontale 0,2 mm
 Serrage dans un dispositif de serrage spécial sur le cercle primitif des deux roues
 Usinage sur la SI 6 AS \times 315
 t_s (temps d'usinage) 185 s

Hülse

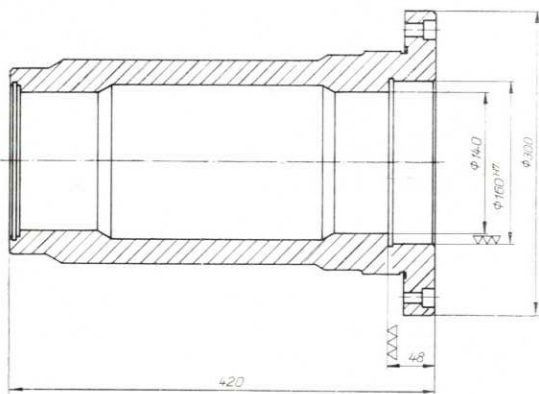
Schleifen der Bohrung und einer innen liegenden Stirnfläche
 Aufmaß auf dem Durchmesser 0,3 mm
 Aufmaß auf der Stirnfläche 0,1 mm
 Spannen in Spezialspannvorrichtung und Führen in Lünette
 Bearbeitung auf SI 6 A \times 500
 t_s (Boden – Boden – Zeit) 160 s

Sleeve

Grinding of bore and one internal end face
 Allowance on diameter 0.3 mm
 Allowance on end face 0.1 mm
 Clamped in special fixture and guided in a steady
 Ground on the SI 6 A \times 500
 t_a (floor-to-floor time) 160 s

Douille

Rectification de l'alésage et d'une surface frontale à l'intérieur
 Surépaisseur sur le diamètre 0,3 mm
 Surépaisseur sur la surface frontale 0,1 mm
 Serrage dans un dispositif de serrage spécial et guidage dans une lunette
 Usinage sur la SI 6 A \times 500
 t_s (temps d'usinage) 160 s



Pleuel

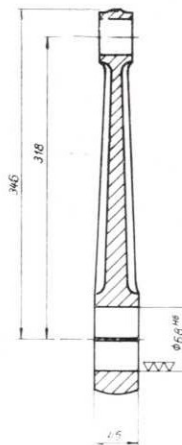
Schleifen der Bohrung
 Aufmaß auf dem Durchmesser 0,3 mm
 Spannen in Spezialvorrichtung
 Bearbeitung auf SI 6 A \times 315 in Sonderausführung mit vergrößertem Umlaufdurchmesser
 t_s (Boden – Boden – Zeit) 70 s

Connecting rod

Grinding of bore
 Allowance on diameter 0.3 mm
 Clamped in special fixture
 Ground on the SI 6 A \times 315 in special design with increased swing
 t_a (floor-to-floor time) 70 s

Bielle

Rectification de l'alésage
 Surépaisseur sur le diamètre 0,3 mm
 Serrage dans un dispositif de serrage spécial
 Usinage sur la SI 6 A \times 315 en version spéciale avec diamètre de rotation agrandi
 t_s (temps d'usinage) 70 s



Varianten

Versions

Variantes

Schleifdurchmesser im Werkstückschutz		Diameter ground in workpiece guard		Diamètre de rectification dans le protecteur de la pièce	
Innenschleifen	mm	Internal grinding	mm	Rectification intérieure	mm
Außenschleifen, max.	mm	External grinding, max.	mm	Rectification extérieure maxi.	mm
Schleiftiefe, max.	mm	Grinding depth, max.	mm	Profondeur de rectification maxi.	mm
Werkstückdurchmesser im Werkstückschutz, max.	mm	Work diameter in workpiece guard, max.	mm	Diamètre de la pièce dans le protecteur de la pièce, maxi.	mm
Tischhub, max. (i)	mm	Table stroke, max. (i)	mm	Course maxi. de la table (i)	mm
Abstand vom Werkstückspindelkopf bis Schleifspindelträger, max. (a)	mm	Distance workhead to wheel-spindle carrier, max. (a)	mm	Distance entre la tête porte-pièce et le support de la broche porte-meule, maxi (a)	mm
Stirnschleifkörper, max.	mm	Face grinding wheel, max.	mm	Meule de rectification frontale, maxi.	mm
Werkstückspindel		Workspindle	mm	Broche porte-pièce	
Querverschiebung, max.	mm	Cross traverse, max.		Déplacement transversal maxi.	mm
Schwenkung, max. (x)	Grad	Swivel, max., (x)	degrees	Pivotement maxi. (x)	degrés
Drehzahlen	U/min	Speeds, r. p. m.		Vitesses	t/mn
Innenschleif-Zustellung		Infeed for internal grinding,		Approche de la rectification intérieure	
kontinuierlich	mm/min	continuously	mm/min	continue	mm/mn
intermittierend	$\mu\text{m/DH}$	intermittently	$\mu\text{m/double stroke}$	intermittente	$\mu\text{m/course double}$
Tischgeschwindigkeiten	m/min	Table traverse rates	m/min	Vitesses de la table	m/mn
Eingang	m/min	Rapid traverse	m/min	Déplacement rapide	m/mn
Verstellweg der Innenschleifeinrichtung (k)	mm	Movement of internal grinding attachment (k)	mm	Course de déplacement du dispositif de rectification intérieure (k)	mm
Antriebsleistung		Driving power		Puissance de commande	
Innenschleifmotor	kW	Motor for internal grinding	kW	Moteur de rectification intérieure	kW
Motor der Stirnschleifeinrichtung	kW	Motor for face grinding attachment	kW	Motor du dispositif de rectification frontale	kW
Nettomasse (mit Stirnschleifeinrichtung, etwa)	kg	Net weight (including face grinding attachment) approx.	kg	Poids net (avec dispositif de rectification frontale), env.	kg
Anschlußwert (mit Stirnschleifeinrichtung), etwa	kW	Connected load (including face grinding attachment) approx.	kW	Puissance absorbée (avec dispositif de rectification frontale), env.	kW
Raumbedarf, etwa		Floor space required, approx.		Encombrement, env.	
Länge (l)	mm	Length (l)	mm	Longueur (l)	mm
Breite	mm	Width	mm	Largeur	mm
Höhe	mm	Height	mm	Hauteur	mm

Varianten in Sonderausführung mit veränderten technischen Parametern auf Anfrage.

Versions in special design with modified technical parameters on special request.

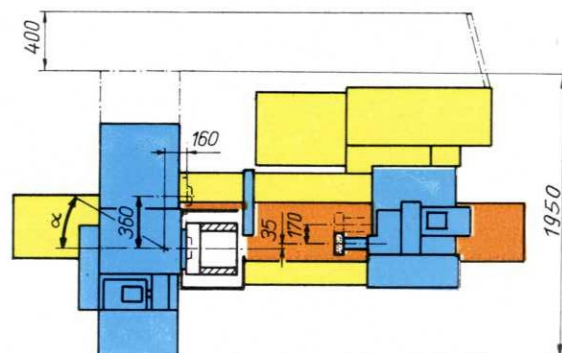
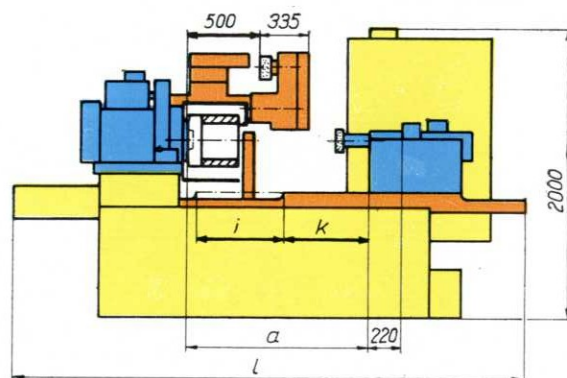
Variantes en version spéciale avec d'autres paramètres techniques sur demande

SI 6 A × 315
 SI 6 AS × 315
 SI 6 ASA × 315

SI 6 A × 500
 SI 6 AS × 500

SI 6 A × 710
 SI 6 AS × 710

40 – 400	40 – 400	40 – 400
400	400	400
315	500	710
500	500	500
630	800	1120
1250	1450	2000
500	500	500
360	360	360
30	30	30
40/50/63/80/100/125/ 160/200/250/315/400	40/50/63/80/100/125/ 160/200/250/315/400	40/50/63/80/100/125/ 160/200/250/315/400
0,1 – 1	0,1 – 1	0,1 – 1
1,0 – 25	1,0 – 25	1,0 – 25
0,1 – 8	0,1 – 8	0,1 – 8
10	10	10
520	530	760
7,5	7,5	7,5
4	4	4
5800	6200	7100
16	16	16
3600	3900	4200
2000	2000	2000
2000	2000	2000



Die Angaben, Daten und Abbildungen des Prospektes sind unverbindlich.

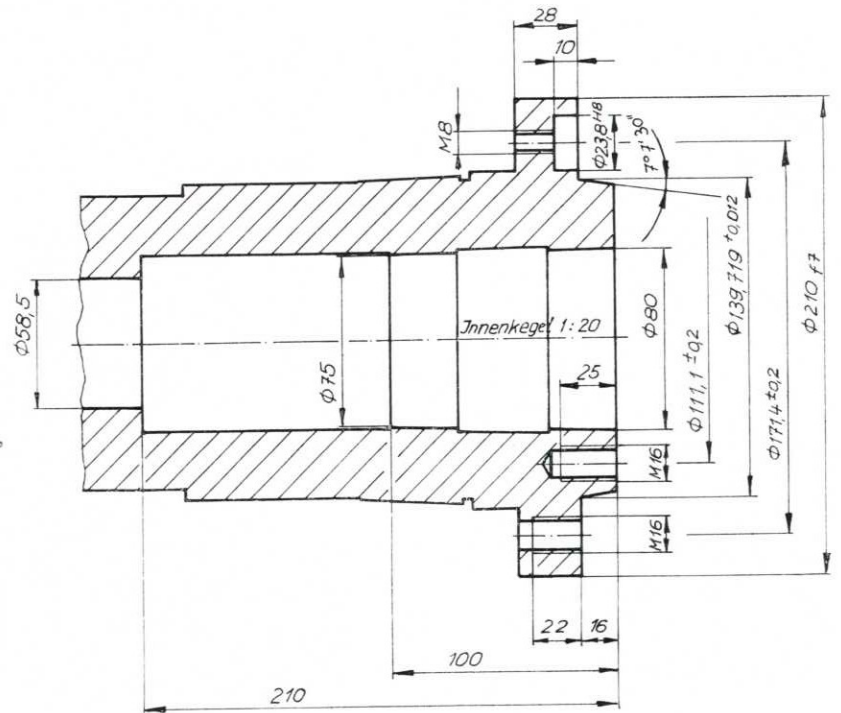
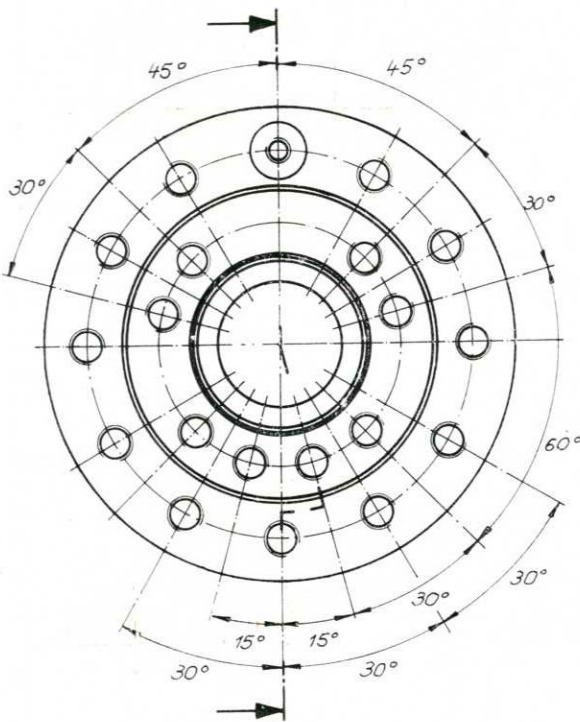
Descriptions, data and illustrations in this leaflet are not binding and subject to change without prior notice.

Les indications, illustrations et données techniques sont sans engagement de notre part.

ist ausgebildet nach
TGL 0-55021, Größe 8
DIN 55021, Größe 8

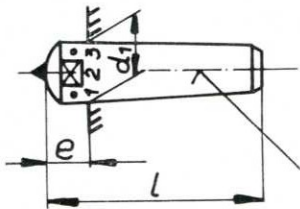
designed according to
TGL 0-55021, size 8
DIN 55021, size 8

est faite d'après
TGL 0-55021, gr. 8
DIN 55021, gr. 8

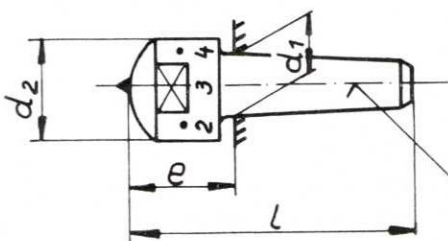


Abrichtdiamanten

Diamant etwa 1-1,5 Karat



A



B

Truing diamonds

Diamond approx. 1-1.5 carat
Shape
Morse taper

Diamants de dressage

Diamant env. 1-1,5 carat
Forme
cône Morse

Form	Morsekegel	d_1	d_2	e	l
A	M 1	12,065	-	9	49
B	M 1	12,065	18	17	57

SI 6 ASA × 315

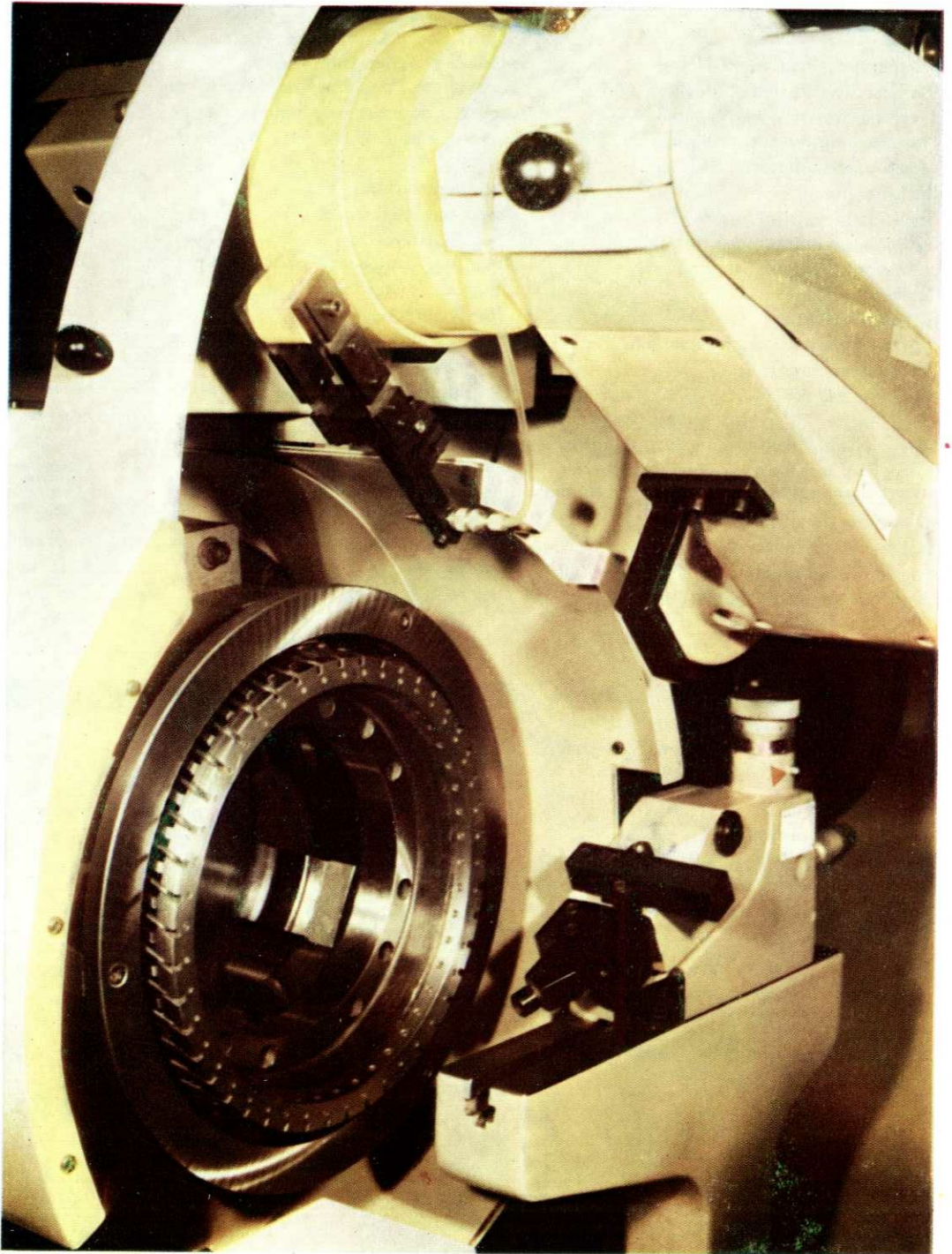
eingerichtet zum automa-
tischen, meßgesteuerten
Schleifen von Bohrung und
innenliegender Stirnfläche
an einem schrägverzahn-
ten Stirnrad in der Fahr-
zeugindustrie. Spannen in
einer Spezialspannvorrich-
tung am Teilkreis der
Verzahnung

SI 6 ASA × 315

set up for automatic, size-
controlled grinding of bore
and internal end face on
a helically toothed spur
gear in the automotive
industry. Clamping per-
formed in a special fix-
ture at the pitch circle of
the teeth.

SI 6 ASA × 315

réglée pour la rectifica-
tion automatique à com-
mande par mesure d'alé-
sages et d'une surface
frontale intérieure sur une
roue cylindrique à den-
ture hélicoïdale dans l'in-
dustrie automobile. Ser-
rage dans un dispositif
spécial sur le cercle primi-
tif de la denture



Normalzubehör

komplett installierte elektrische Ausrüstung

- 1 Schleifspindelträger
- 1 Innenschleifspindel
- 1 Schleifspindel zur Stirnschleifeinrichtung
(bei Varianten SI 6 AS und SI 6 ASA)
- 1 Handspannfutter
- 1 Satz Spritzschutzbleche
- 1 Satz Antriebsriemen
- 1 Satz Meßuhren zum Einrichten
- 1 Satz Bedienwerkzeug
- 2 Satz technische Dokumentationen

Abrichtdiamanten, Schleifkörper und Öle
sind nicht im Lieferumfang enthalten.

Standard equipment

Electrical equipment installed, complete

- 1 wheel-spindle carrier
- 1 internal grinding spindle
- 1 wheel-spindle for face grinding attach-
ment (on versions SI 6 AS and SI 6 ASA)
- 1 manually operated chuck
- 1 set of splash guards
- 1 set of drive belts
- 1 set of dial gauges for setting
- 1 set of operating wrenches
- 2 sets of technical documentation

Truing diamonds, grinding wheels and oil
not included in the equipment.

Accessoires normaux

Équipement électrique complètement in-
stallé

- 1 support de la broche porte-meule
- 1 broche de rectification intérieure
- 1 broche porte-meule pour le dispositif de
rectification frontale (dans les variantes
SI 6 AS et SI 6 ASA)
- 1 mandrin de serrage manuel
- 1 jeu de tôles protectrices
- 1 jeu de courroies de commande
- 1 jeu d'indicateurs à cadran pour le
réglage
- 1 jeu de clés de service
- 2 jeu de documents techniques

Diamants de dressage, meules et huiles
ne faisant pas partie de la livraison

Sonderzubehör

Aufspannscheiben mit T-Nuten
Planscheiben PL mit 4 T-Nuten und
4 separat verstellbaren Spannbacken
Handspannfutter mit Justierflansch
Membranspannfutter
Kraftspannfutter
Sonderspannvorrichtungen
Betätigungseinrichtungen für Schnellspannvorrichtungen
Schleifspindeln
Schleifspindelträger
Reduzierhülsen zu Schleifspindeln
Schleifkörperschutz
Kegel-Einstelleinrichtung (Sinusprinzip)
hydraulische Querverschiebung für den
Werkstückspindelstock mit Zusatzeinrichtungen
Positioniereinrichtungen für Tisch und
Werkstückspindelstock
Horizontal-Schnellverstellung der
Stirnschleifeinrichtung
Einrichtungen zum Doppelstirnschleifen

„Aeropan“-Meßsteuerung mit Zweipunkt-Meßkopf für das Innenschleifen zylindrischer, ungenuteter Bohrungen. Geeignet für alle Varianten der Baureihe SI 6.

„Aeropan“ size control with two-point sizing head for the internal grinding of cylindrical bores without slots. Suitable for all versions of the SI 6 range.

Commande à mesure « Aeropan » avec tête de mesure dans deux points pour la rectification intérieure d'alésages cylindriques non rainurés.
Se prêtant pour toutes les variantes de la série SI 6

Meßsteuerungen für das Innenschleifen (bei allen Varianten) und Stirnschleifen (bei SI 6 ASA)
Naßschleifeinrichtungen
Werkstückantriebe in Sonderausführung
Innenschleif-Antriebsgruppen in Sonderausführung
Ölnebeleinrichtung

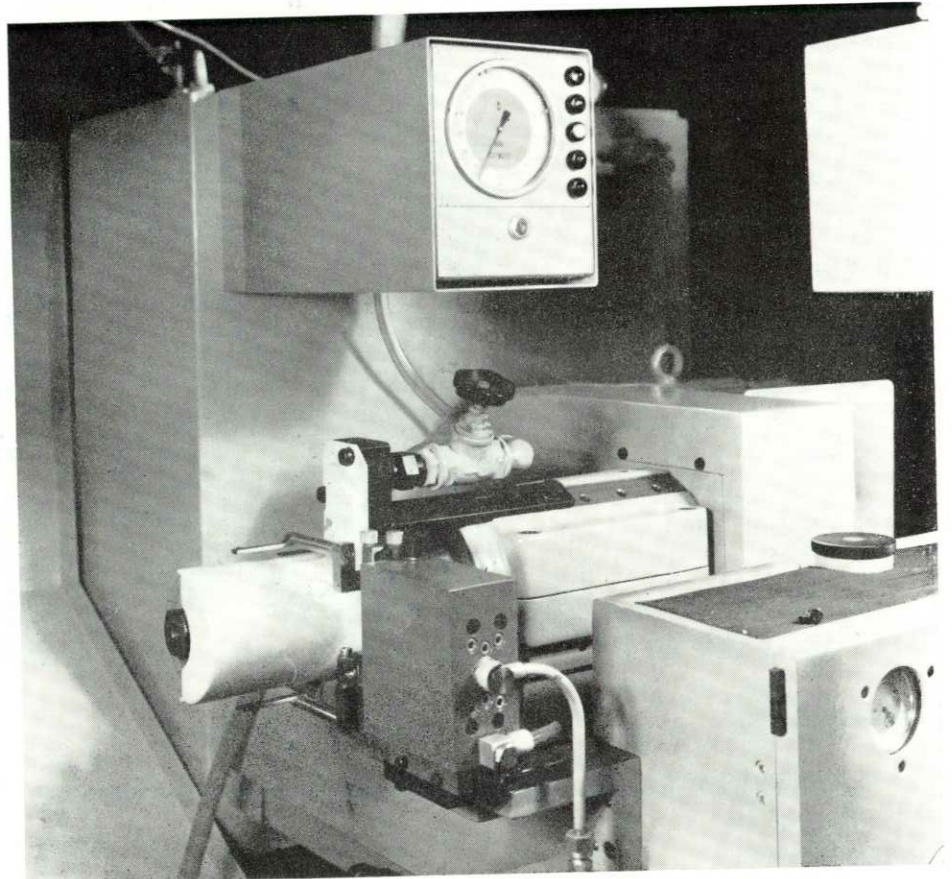
Weiteres Sonderzubehör auf Anfrage

Extra equipment

Mounting plates with T-slots
Face plates PL with 4 T-slots and 4 separately adjustable gripping jaws
Hand-operated chuck with adjusting flange
Diaphragm chuck
Power-operated chuck
Special fixtures
Actuating device for quick-acting clamping device
Wheel-spindle
Wheel-spindle carrier
Taper sleeve for wheel-spindles
Wheel guards
Taper setting device (sine bar)
hydraulic cross motion for workhead with special attachments
positioning devices for table and workhead
horizontal quick motion of face grinding attachment
devices for double face grinding

Accessoires spéciaux

Plateaux de serrage avec rainures en T
Contre-plateaux PL avec rainures en T et 4 mors de serrage à réglage séparé
Mandrin de serrage manuel avec bride d'ajustage
Mandrin de serrage à membrane
Mandrin de serrage mécanique
Dispositifs de serrage spéciaux
Dispositifs d'actionnement pour dispositifs de serrage rapide
Broches porte-meule
Supports de broche porte-meule
Douilles de réduction pour broches porte-meule
Protecteurs de meule
Dispositif de réglage de cônes
Déplacement transversal hydraulique pour la poupée porte-pièce avec dispositifs additionnels
Dispositifs de positionnement pour la table et la poupée porte-pièce
Déplacement rapide horizontal du dispositif de rectification frontale



size control systems for internal grinding (on all versions) and face grinding (on SI 6 ASA)
wet grinding attachment
work drives in special design
drive units for internal grinding in special design
Oil mist device

Further extra equipment available on request.

Dispositifs pour la rectification frontale double
Commandes à mesure pour la rectification intérieure (dans toutes les variantes) et la rectification frontale (dans la SI 6 ASA)
Dispositifs de rectification à l'eau
Commandes de la pièce en version spéciale
Groupes de commande pour la rectification intérieure en version spéciale
Dispositif à brouillard d'huile
Autres accessoires spéciaux sur demande

SSA

mit Außenkegel auf der Mittelspindel

für Bohrungen, die größer als der Durchmesser der Spindelhülse sind. Der Schleifkörper wird auf einem auswechselbaren Flansch unmittelbar am vorderen Spindelende befestigt.

SSA

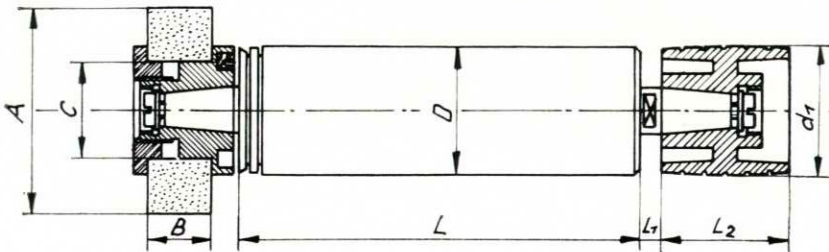
with external taper on the central spindle

for bores larger than the diameter of the spindle sleeve. The grinding wheels is fastened on a replaceable flange directly on the front spindle end.

SSA

avec cône extérieur sur la broche médiane

pour des alésages qui sont plus grands que le diamètre de la douille de la broche. La meule est fixée sur une bride échangeable directement sur le bout avant de la broche.



Spindeltyp Type of spindle Type de broche	Größte Schleiftiefe Max. grinding depth Profondeur de rectification maxi. (mm)	Geeignet f. Bohrungsdurchmesser Suitable for bore diameter Convenant aux diamètres d'alésage (mm)	Spindelhülse Spindle sleeve Douille de broche			Riemenscheibe Belt pulley Poulie		Schleifkörper Grinding wheels Meule			Arbeitsdrehzahl Working speed (r. p. m.) Vitesse de travail (U/min)
			D (mm)	L (mm)	L ₁ (mm)	d ₁ (mm)	l ₂ (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	
SSA 125 × 800	600	200 – 400	125	800	18	160 200	125	160 200	50	76	4100 3300
SSA 125 × 630	430	200 – 400	125	630	18	160 200	125	160 200	50	76	4100 3300
SSA 100 × 800	600	150 – 400	100	800	16	125 160	100	125 160	50	76	5300 4100
SSA 100 × 630	430	150 – 400	100	630	16	125 160	100	125 160	50	76	5300 4100
SSA 100 × 400	200	150 – 400	100	400	16	125 160	100	125 160	50	76	5300 4100
SSA 80 × 630	420	125 – 200	80	630	13	100 125	80	100 125	40	51	6600 5300
SSA 80 × 400	190	125 – 200	80	400	13	100 125	80	100 125	40	51	6600 5300

SSV
mit verlängertem Spindelschaft

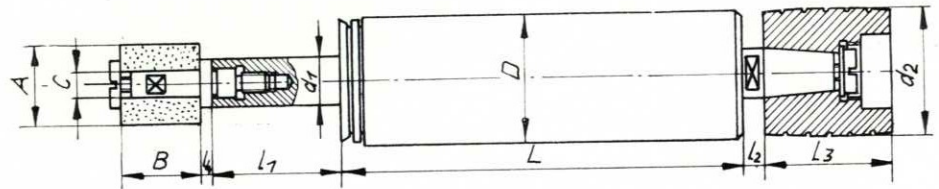
für Bohrungen, die kleiner als der Durchmesser der Spindelhülse sind. Vorteilhaft bei kleinem Teilesortiment mit großen Serien einzusetzen.

SSV
with extended spindle shank

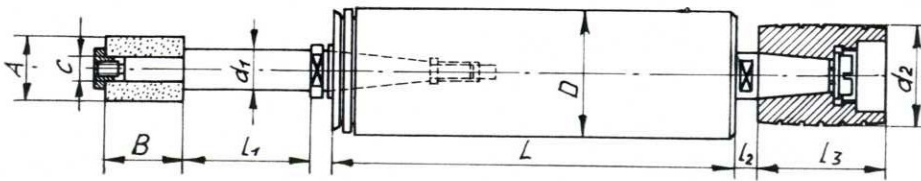
for bores smaller than the diameter of the spindle sleeve.
Advantageous when grinding small assortments of parts in large-batch production

SSV
avec tige rallongée de la broche

pour des alésages qui sont plus petits que le diamètre de la douille de la broche. A employer rentablement dans un petit assortiment de pièces avec grandes séries.



Spindeltype Type of spindles Type de broche	Größte Schleiftiefe Max. grinding depth Profondeur de rectification maxi. (mm)	Geeignet f. Bohrungsdurchmesser Suitable for bore diameters Convenant aux diamètres d'alésage (mm)	Spindelhülse Spindle sleeve Douille de broche		Verlängerung Extension Rallongement		Riemenscheibe Grinding wheel Poulie			Schleifkörper Working speed (r. p. m.) Meule				Arbeitsdrehzahl Belt pulley Vitesse de travail (U/min)
			(mm) d	(mm) L	(mm) d ₁	(mm) l ₁	(mm) d ₂	(mm) l ₃	(mm) l ₂	A (mm)	B (mm)	C (mm)	l ₄ (mm)	
SSV 100 × 315/ 38 × 63	100	50 – 130	100	315	38	63	71	100	16	63	50	20	6	9300
							80			80				
SSV 100 × 315/ 38 × 160	200	50 – 130	100	315	38	160	71	100	16	63	50	20	6	9300
							80			80				



SSI mit auswechselbaren Einschraubdornen

Zu verwenden, wenn ein breites Teilsortiment mit unterschiedlichen Bohrungen bei kleinen Stückzahlen bearbeitet wird und die Anschaffung mehrerer, spezieller Schleifspindeln nicht wirtschaftlich ist.

Schleifstiftfutter auf Anfrage

Weitere Schleifspindeln sind auf Anfrage lieferbar und werden bei Bedarf von uns mit dem speziellen Sonderzubehör angeboten.

SSI with replaceable screw-in arbors

These arbors are used when grinding a wide assortment of parts with differing bores in small batches in cases where the purchase of several special wheel-spindles would be uneconomical.

Pencil wheel chuck available on request. Further wheel-spindles are available on request and are offered when needed with the appertaining special equipment.

Descriptions, data and illustrations in this leaflet are not binding and subject to change without prior notice.

SSI avec mandrins interchangeables à vis,

à employer s'il faut usiner un ample assortiment de pièces avec alésages différents en petites séries et si l'achat de plusieurs broches porte-meule spéciales n'est pas rentable.

Mandrin pour meule sur tige sur demande. D'autres broches porte-meule sont livrables sur demande et sont offertes par nous avec les accessoires spéciaux.

Spindeltyp Type of spindle Type de broche	Bezeichnung designation désignation	Einschraubdorne Screw-in arbors designation Mandrins à vis, désignation		Größte Schleiftiefe Max. grinding depth Profondeur de rectification maxi. (mm)	Geeignet f. Bohrungsdurchmesser Suitable for bore diameter Convenant aux diamètres d'alésage (mm)	Spindelhülse Spindle sleeve Douille de broche		Riemenscheibe Belt pulley Poulie			Schleifkörper Grinding wheels Meule			Arbeitsrezahl Working speed (r. p. m.) Vitesse de travail (U/min)
		d ₁ (mm)	l ₁ (mm)			D (mm)	L (mm)	d ₂ (mm)	l ₃ (mm)	l ₂ (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	
SSI 100 × 315	22 × 40	22	40	100	40 – 60	100	315	71	100	16	40	50	13	9300
	22 × 80	22	80	140										
	22 × 125	22	125	185										
	28 × 40	28	40	100	50 – 80	100	315	71	100	16	50	50	16	
	28 × 80	28	80	140										
	28 × 125	28	125	185										
	32 × 60	32	60	120	60 – 100	100	315	71	100	16	63	50	20	
	32 × 100	32	100	160										
	32 × 140	32	140	200										
SSI 80 × 315	13 × 40	13	40	100	20 – 50	80	315	50	80	13	25	25	8	13200
	13 × 80	13	80	140										
	18 × 60	18	60	120	30 – 60	80	315	50	80	13	32	40	10	
	18 × 100	18	100	160										
	22 × 40	22	40	100	40 – 80	80	315	50	80	13	40	50	13	
	22 × 80	22	80	140										
	22 × 125	22	125	185										

Hochleistungs- schleifkörper

Heavy-duty grinding wheels Heavy-duty grinding wheels

Meules de grand rendement

Schleifkörper TGL 29-832 Typ: 1, 7, 8, 140, 142

Außendurchmesser bis 250 mm
Breite bis 63 mm
Bohrung bis 76 mm

Schleifmittel nach TGL 29-804:
NK, HK, EK, RK, SKS, SKG

Bindung nach TGL 29-807:
Ker, Khz, Gum

Schleifgeschwindigkeit v_s (m/s):

Typ 1, 7
Ker — 35 m/s
Khz — 45 m/s

Typ 1
Ker — 60 m/s bis 50 mm Breite

Typ 8, 140, 142
Ker — 30 m/s
Khz — 35 m/s
Gum — 35 m/s

Körnung, Härte und Gefüge entsprechend
dem jeweiligen Verwendungszweck

Grinding wheels according to TGL 29-832 Types: 1, 7, 8, 140, 142

Outside diameter up to 250 mm
Thickness up to 63 mm
Hole up to 76 mm

Abrasives according to TGL 29-804:
NK, HK, EK, RK, SKS, SKG

Bond according to TGL 29-807:
Ker, Khz, Gum

Grinding speed v_s (m/s):

Types 1 and 7:
Ker — 35 m/s
Khz — 45 m/s

Type 1:
Ker — 60 m/s up to a width of 50 mm

Types 8, 140, 142:
Ker — 30 m/s
Khz — 35 m/s
Gum — 35 m/s

Grit size, grade and structure are chosen
to suit the job to be handled.

Meules TGL 29-832 Types: 1, 7, 8, 140, 142

Diamètre extérieur allant jusqu'à 250 mm
Largeur jusqu'à 63 mm
Alésage jusqu'à 76 mm

Abrasifs d'après TGL 29-804:
NK, HK, EK, RK, SKS, SKG

Agglomérants d'après TGL 29-807:
Ker, Khz, Gum

Vitesse de rectification v_s (m/s):

Types 1, 7:
Ker — 35 m/s
Khz — 45 m/s

Ker — 60 m/s jusqu'à 50 mm de largeur

Types 8, 140, 142:
Ker — 30 m/s
Khz — 35 m/s
Gum — 35 m/s

Grain, dureté et structure selon le but
d'emploi respectif

Aus dem Erzeugnis- und Leistungsangebot
des

From the range of products and services
offered by

Provenant de l'offre de produits et de
services de la



VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„7. Oktober“ Berlin

VEB Schleifkörper-Union Dresden
DDR — 8036 Dresden
Lohrmannstraße 19/21
Telefon: Dresden 46 610
Telegramme: acurit Dresden

VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„7. Oktober“ Berlin

VEB Schleifkörper-Union Dresden
DDR — 8036 Dresden
Lohrmannstraße 19/21
Telephone: Dresden 4 66 10
Telegrams: acurit Dresden
Telex: 2142 skurei

VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„7. Oktober“ Berlin

VEB Schleifkörper-Union Dresden
DDR — 8036 Dresden
Lohrmannstraße 19/21
Téléphone: Dresden 4 66 10
Télégrammes: acurit Dresden
Télex: 2142 skurei



**Werkzeugmaschinen
und Werkzeuge
Hergestellt in der DDR**

**Machine Tools and Tools
Made in the GDR**

The range of products and services offered by WMW is based on systematic research and development work utilizing the comprehensive resources of this branch of industry. It comprises machine tools of top quality, outstanding performance and perfect dependability for the machining processes turning, grinding, gear cutting, drilling, boring, milling, hobbing, planing as well as for sheet metal working and solid blank forming.

With their range of tools, toolholders and fixtures as modern rationalization aids WMW offer optimum complex problem solutions in the unity of process - machine - tool and rationalization.

Das Liefer- und Leistungsangebot des Industriezweiges WMW umfaßt im Ergebnis intensiver Forschungs- und Entwicklungsarbeit auf der Basis des gesamten Industriezweigpotentials Werkzeugmaschinen hoher Qualität, Leistung und Funktionssicherheit für die Bearbeitungsverfahren Drehen, Schleifen, Verzahnen, Bohren, Fräsen, Hobeln, sowie für die Blech- und Massivumformung.

Mit dem Angebot von Werkzeugen, Werkzeug- und Werkstückspannern als moderne Rationalisierungsmittel bietet WMW optimale Problemlösungen in der Einheit von Verfahren - Maschine - Werkzeug und Rationalisierung.

**Machines-outils et outils
Fabriqué en R. D. A.**

Disposant d'un potentiel de recherche, d'étude et de fabrication considérable et efficace, la branche industrielle WMW est en mesure de proposer des machines individuelles, des centres d'usinage et des lignes de fabrication de grande souplesse et orientés vers les méthodes les plus rationnelles pour l'usinage des pièces de révolution et prismatiques, le forgeage à chaud et à froid et le formage.

WMW propose également des outillages, des dispositifs de serrage et des montages d'usinage, unissant ainsi méthode, machines, outillages, dispositifs de serrage et moyens d'automatisation dans la recherche de solutions optimales aux problèmes à résoudre.