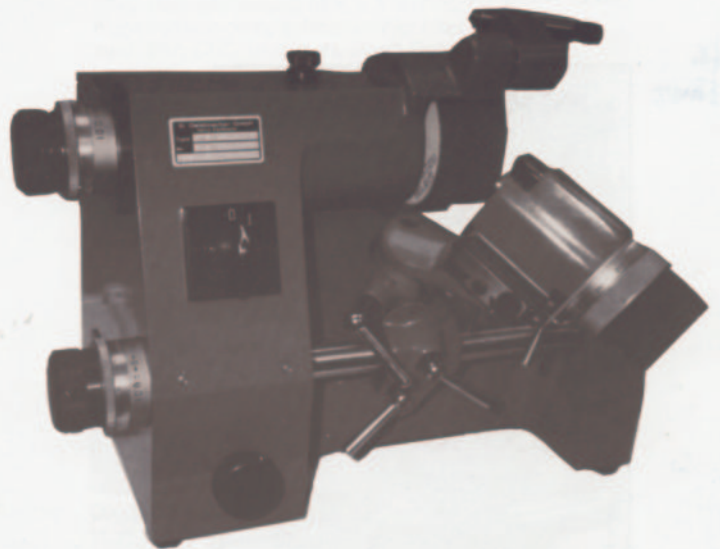


## Gravierfräser-Schleifmaschine Typ GS 10

Die ideale Maschine zum rationellen Schleifen aller Arten von Gravierfräsern.

Eine ausführliche Bedienungs- und Wartungsanleitung gewährleistet die problemlose Handhabung.

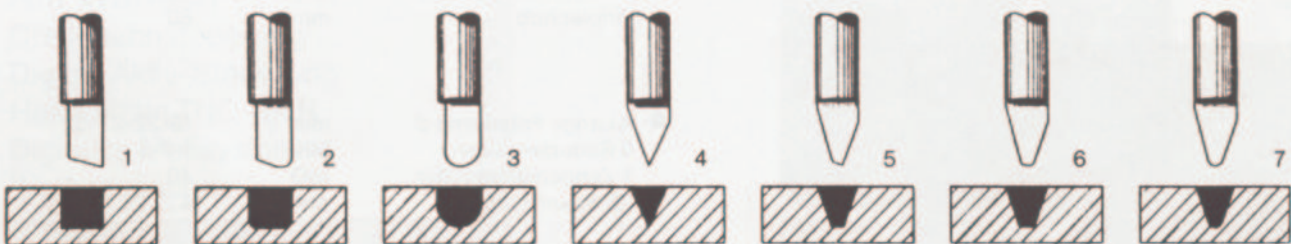
Jeder Handgriff ist mit Detailzeichnungen übersichtlich und klar verständlich beschrieben.



### Schnittprofile

Bei Einschneidefräsern werden in der Hauptsache die folgenden sieben Grundformen des Schnittprofils angewendet.

zylindrisch abgeflacht · zylindrisch mit versetztem Radius  
 zylindrisch abgerundet · spitz kegelig abgeflacht  
 kegelig mit versetztem Radius · kegelig abgerundet



## Technische Daten

Leistung des Antriebmotors	kW	0,18
Drehzahl des Antriebmotors	U/Min	2800
Drehzahl der Schleifspindel	U/Min	5200

### Spann- und Arbeitsbereich

Größte Bohrung der Spannange	mm	18
Schleifscheibe 100 $\phi$ x 50 breit	mm 80	20 $\phi$
Größter zu schleifender Radius (bei abgenutzter Schleifscheibe entsprechend größerer Radius)	mm	10
Grobverstellung des Teilkopfträgers auf Rohrführung	mm	100

Größte seitliche Verschiebung der Fräseraufnahme	mm	10
Größte Längsverschiebung der Fräseraufnahme	mm	40
Größter einstellbarer Hinterschleifwinkel		ca. 45°
Größte Feinverstellung des Teilkopfträgers parallel zur Schleifspindel	mm	15
Rastenzahl der Teilschleifscheibe	mm	12

### Abmessungen und Gewichte

Länge x Breite x Höhe	mm	510 x 565 x 290
Netto-Maschinengewicht mit Motor	kg	50
Kistenmaße	mm	650 x 550 x 500