



Universalschleifmaschine für
kleine und mittlere Bauteile zur
effizienten und genauen Komplett-
bearbeitung in einer Aufspannung.



Die kleine Maschine mit maximaler Flexibilität.

Universalschleifmaschinen der Baureihe WOTAN® S3U sind für die Bearbeitung kleiner bis mittelgroßer Werkstücke ausgelegt. Die Werkstückspindel kann bis zu 400 kg belastet werden. Unser flexibles Maschinenkonzept ermöglicht es uns, jede Maschine für Ihre konkreten Schleifaufgaben zu optimieren.

Die WOTAN® S3U eignet sich zur Innen-, Außen- und Planbearbeitung von Futterteilen in der Konfiguration WOTAN® S3U-F bis zu 400mm Umlaufdurchmesser und ca. 400mm Länge die ohne zusätzliche Unterstützung fliegend gespannt werden.

Zum anderen können auch wellenförmige Werkstücke zwischen Spitzen außen ohne zusätzliche Unterstützung geschliffen werden. Die max. Werkstücklänge beträgt dabei bis ca. 1.000mm.

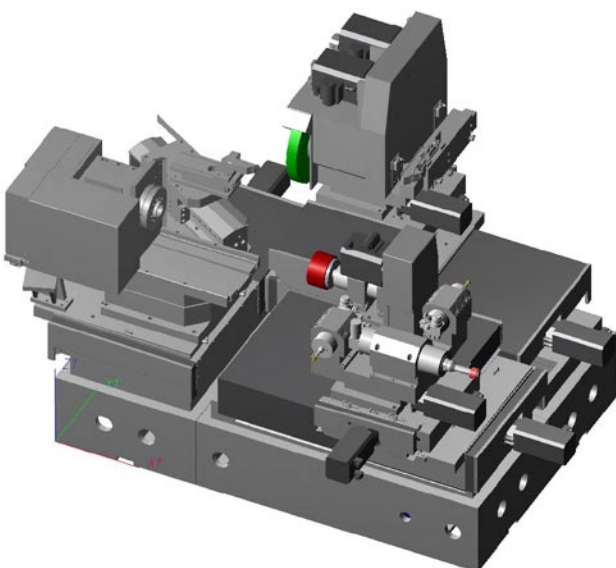
Die WOTAN® S3U ist damit ideal zum Schleifen von Innendurchmessern sowie innenliegenden Stirnflächen und Außendurchmessern sowie Außenstirnflächen. Damit kann bei Futterteilen eine effektive 4-Seiten-Bearbeitung in einer Aufspannung gewährleistet werden.

Die Innenbearbeitung wird mit der Innenschleifeinheit abgedeckt. Die Außenbearbeitung erfolgt mit der separat arbeitenden Außen- und Planschleifeinheit.

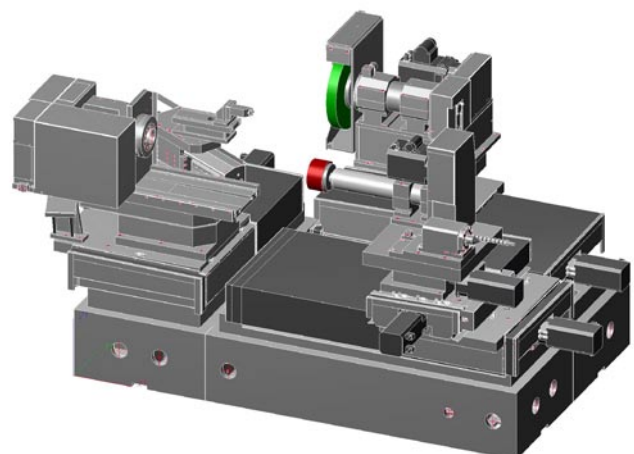
Alternativ ist die Maschine mit einem erweiterten Arbeitsbereich als WOTAN® S3U-L konfigurierbar. Mit dieser Variante können neben fliegend gespannten Futterteilen auch wellenförmige Bauteile bis zu einer Länge von 750mm bearbeitet werden, die aufgrund ihrer Geometrie zusätzlich in einer Lünette geführt werden müssen. Der Durchmesser in der Lünette darf bis zu 250mm betragen.

Damit kann eine effektive 4-Seiten-Bearbeitung – diese beinhaltet das Schleifen von Innendurchmessern, innenliegenden Stirnflächen, Außendurchmessern und Außenstirnflächen – in einer Aufspannung gewährleistet werden. Die Außenbearbeitung ist allerdings an dieser Stelle nur vor dem Lünettensitz möglich.

Natürlich lässt sich bei dieser Maschinenausführung ein Außenschleifen von wellenförmigen Bauteilen (selbsttragend, ohne Unterstützung) zwischen Spitzen ideal umsetzen. Die spannbare Bauteillänge kann – aufgrund der Längsverstellung des Werkstückspindelstockes in Z-Richtung (L-Verstellung) – auf max. 1.700mm erweitert werden.



Beispielhafte Konfiguration einer WOTAN® S3U-L mit L-Verstellung



Beispielhafte Konfiguration einer WOTAN® S3U-L mit Reitstock

WERKSTÜCKSPINDEL

Werkstückseitig werden die beiden Maschinenvarianten mit einer manuellen Winkerverstellung (mit Winkelmesssystem) zur Zylinderkorrektur ausgerüstet. Wahlweise kann die Maschine mit einem **stufenlos schwenkbaren Rundtisch** (B1-Achse) zum Schwenken der Werkstückspindel ausgestattet werden. Damit lassen sich bei Futterteilen **Innen- und Außenkegel** optimal schleifen.

Des Weiteren wird der gesamte Werkstückspindelstock auf einer Quer-Achse (U-Achse) positioniert. Damit lässt sich der Arbeitsbereich der Maschine erweitern, indem der gesamte Werkstückspindelstock quer positioniert werden kann. Da es sich bei der U-Achse um eine Positionierachse handelt, ist diese im Schleifprozess feststehend.

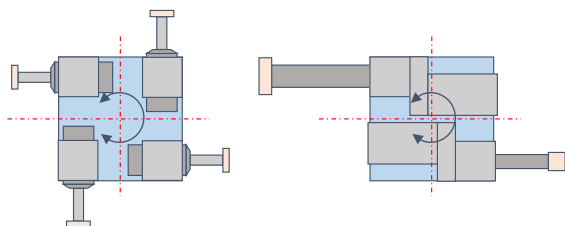
GROSSE SPINDELAUSWAHL

Die Werkstückspindel kann je nach Genauigkeitsanforderung als riemengetriebene, direktangetriebene oder hydrostatisch gelagerte Spindel ausgeführt werden. Durch das Ausrüsten der **Werkstückspindel mit einem Messsystem** (C-Achse) können Sie ein **Unrund-Schleifen** in verschiedensten Facetten und in höchster Genauigkeit auf einer Rundschleifmaschine umsetzen.

Die Innenschleifeinheit der Maschine wird auf einem Kreuztisch – bestehend aus einer Z1-Achse und einer X1-Achse – aufgebaut. Dabei wird die X1-Achse im Winkel von 90° auf der Z1-Achse positioniert. Hierüber können gestufte Bohrungen und Innenstirnflächen **in nur einer Aufspannung wirtschaftlich** und effizient bearbeitet werden.

OPTIONALER INNENSCHLEIFSPINDELREVOLVER

Durch einen optionalen **Innenschleifspindelrevolver** (B2-Achse) mit **2 bis 4 Innenschleifspindeln** kann die Flexibilität – ohne Spindelumrüstung – deutlich erhöht werden. Zum Einsatz kommen wahlweise riemengetriebene **Innenschleifspindeln** oder Hochfrequenz-Innenschleifspindeln. Riemen-spindeln können für eine höhere Variabilität durch manuellen Wechsel ausgetauscht werden.



4 Hochfrequenzspindeln

2 Riemen-spindeln

AUSSEN- UND PLANSCHLEIFEN

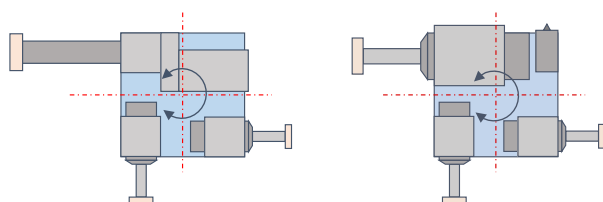
Neben der Innenbearbeitung kann natürlich auch ein **Außenschleifen zwischen Spitzen** abgedeckt werden. Dafür wird auf dem Innenschleifspindelrevolver (B2-Achse) ein **zusätzlicher Reitstock** aufgebaut. Diese Konfiguration erlaubt außerdem bis zu 3 Innenschleifspindeln für ein sehr breites Spektrum an Innenschleifaufgaben.

Die **separat arbeitende Außen- und Planschleifeinheit** ist – analog zur Innenschleifeinheit – auf einem Kreuztisch aus einer Z2-Achse und einer X2-Achse aufgebaut. Die X2-Achse wird dabei wieder im Winkel von 90° auf der Z2-Achse positioniert. Hierüber können **gestufte Außen-durchmesser und Außenstirnflächen** in nur einer Aufspannung wirtschaftlich und effizient bearbeitet werden.

Die Maschine wird in der Basiskonfiguration mit einer feststehenden Außen- und Planschleifeinheit ausgerüstet. Die Schleifeinheit kann im Winkel von 30° / 45° / 90° zur Werkstückachse angeordnet werden. Steht die Schleifeinheit beispielsweise im Winkel von 30° oder 45° zur Werkstückachse, kann eine zweiseitig profilierte Außen- und Planschleifscheibe zum Einsatz gebracht werden. Damit können Außenstirnflächen im sauberen **Umfangsschliff** und Außendurchmesser im **Schräg-Einsteichschleifen** bzw. im **Längsschleifen** geschliffen werden.

Wird die Außen- und Planschleifeinheit z.B. im Winkel von 90° zur Werkstückachse angeordnet, kann eine gerade (zylindrische) Außenschleifscheibe eingesetzt werden. Damit können **Außendurchmesser** optimal im Längsschliff bearbeitet werden. Natürlich ist auch das Schleifen von **Außenstirnflächen** möglich, indem die Außenschleifscheibe stirnseitig hinterzogen wird.

BEISPIELHAFTE KONFIGURATIONEN FÜR DIE B2-ACHSE

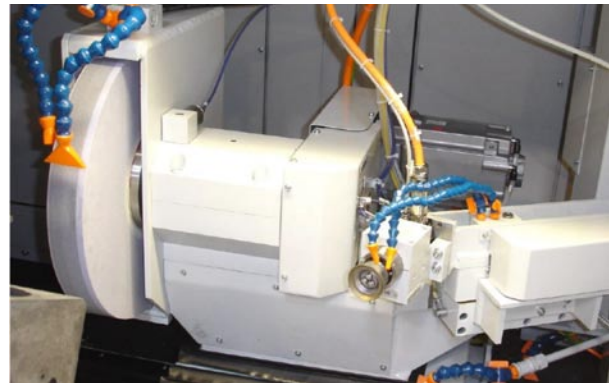


1 Riemen-spindel +
2 Hochfrequenzspindeln

3 Hochfrequenzspindeln +
1 Reitstock



Beispiel für eine Außen- und Planschleifeinheit im Winkel von 45° zur Werkstückachse mit einer zweiseitig profilierten Außen- und Planschleifscheibe



Beispiel für eine Außen- und Planschleifeinheit im Winkel von 90° zur Werkstückachse mit einer geraden (zylindrischen) Außenschleifscheibe

OPTIONALER AUSSENSCHLEIFSPINDELREVOLVER

Durch Ergänzung der Außen- und Planschleifeinheit mit einem Außenschleifspindelrevolver (B3-Achse) mit bis zu 2 Außenschleifspindeln kann die Flexibilität und Vielfältigkeit – ohne Spindelumrüstung – weiter erhöht und z.B. auch das Schleifen von **Außenkegeln** bei wellenförmigen Bauteilen zwischen Spitzen optimal umgesetzt werden.

Bei Verwendung von 2 **Außenschleifspindeln** kann sowohl eine gerade Außenschleifscheibe als auch eine zweiseitig profilierte Außenschleifscheibe zum Einsatz kommen. Jede der beiden Außenschleifspindeln wird mit einem **automatischen Auswuchtsystem** ausgestattet.

VERSCHIEDENE ABRICHTER WÄHLBAR

Die Maschine wird sowohl mit einer **Innen-Abrichteinheit** als auch mit einer **Außen-Abrichteinheit** ausgestattet. Beide Abricht-Einheiten können mit **feststehenden und angetriebenen Abrichtwerkzeugen** ausgerüstet werden, was neben konventionellen Korund-Schleifscheiben auch die Arbeit mit CBN-Schleifscheiben ermöglicht.



Beispiel für eine Außen- und Planschleifeinheit im Winkel von 90° zur Werkstückachse mit einer geraden (zylindrischen) Außenschleifscheibe

MODERNE STEUERUNG U. LEICHTE BEDIENOBERFLÄCHE

Das Antriebsspaket basiert auf einer Steuerung **SINUMERIK 840 D – SOLUTION LINE** – mit den entsprechenden Stellern und Motoren von SIEMENS.

Alle Maschinen erhalten unsere eigene, benutzerfreundliche **WoP-Benutzeroberfläche**, die eine unkomplizierte, menügeführte **Bedienung und Programmierung ohne CNC-Kenntnisse** erlaubt. Alle für den Prozess notwendigen Bedienungen ermöglichen ein durchgängiges Handling der Maschine unabhängig von deren Betriebszustand. Zugleich steht auch die SIEMENS-Standardoberfläche zur Verfügung.

ZAHLREICHE OPTIONEN VERFÜGBAR

Je nach Schleifaufgabe integrieren wir auch eine Anfunk-/ Anschnitterkennung über Fluid-Sensorik, weitere Messtechnik, Werkzeugwechselsysteme uvm.



Beispiel für einen in die Maschine integrierten Werkzeugwechsler, mit dem auch spanende Bearbeitung und Messungen möglich sind.

WOTAN® S3U auf einem Blick:

		WOTAN® S3U-F (ohne Längs- verstellung)	WOTAN® S3U-L (mit Längsverstellung des Werkstückspindelstockes)
Arbeitsbereich der Maschine			
Umlaufdurchmesser / Werkstückdurchmesser			
› Für fliegend gespannte Bauteile (Futterteile)	max. mm	400	400
› Für wellenförmige Bauteile zwischen Spitzen	max. mm	400	400
Werkstückdurchmesser in der Lünette	max. mm	—	250
Spannbare Werkstücklänge			
› Für fliegend gespannte Bauteile (Futterteile)	ca. mm	400	400
› Für wellenförmige Bauteile zwischen Spitzen	max. mm	1.000	1.700
› Für wellenförmige Bauteile mit Lünette	max. mm	—	750
Schleifdurchmesser beim Innenschleifen	max. mm	350	350
Schleiftiefe beim Innenschleifen	ca. mm	400	500
Schleifdurchmesser beim Außen-/ Planschleifen	max. mm	400	400
Schleiflänge beim Außen-/ Planschleifen	max. mm	700	700
Belastbarkeit am Spindelkopf (200mm von Spindelnase)			
› Für fliegend gespannte Bauteile (Futterteile)	max. kg	400	400
› Für wellenförmige Bauteile zwischen Spitzen	max. kg	400	400
› Für wellenförmige Bauteile mit Lünette	max. kg	—	400
Werkstückseite / Werkstückspindelstock			
› Spindel riemengetrieben		Standard	Standard
› Spindel direktangetrieben		Option	Option
› Hydrostatisch gelagert		Option	Option
Manuelle Winkelverstellung (mit Winkelmesssystem)		Standard	Standard
› Schwenkbereich	von/bis °	+8 / -1	+8 / -1
Automatische Winkelverstellung über B1-Achse (CNC)		Option	Option
› Schwenkbereich	von/bis °	+30 / -20	+20 / -10
C-Achse zum Unrund-Schleifen		Option	Option
U-Achse (CNC) zum Querpos. d. Werkstückspindelstockes			
› Verfahrenweg	max. mm	500	500
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001
› Minimales Zustellinkrement	mm	0,001	0,001
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15
Verstellung des Werkstückspindelstockes in Z-Richtung	max. mm	—	1.000
Einsatzmöglichkeit von Lünetten		nein	ja
Möglichkeit des Außenschleifens zwischen Spitzen		ja	ja
Wasserzuführung durch die Werkstückspindel		Option	Option
Anschnitt-/Anfunkerkenn. b. Schleifen über Fluid-Sensorik		Option	Option

WOTAN® S3U-F(ohne Längs-
verstellung)**WOTAN® S3U-L**(mit Längsverstellung des
Werkstückspindelstockes)**Innenschleifeinheit****Z1-Achse (CNC)**

› Verfahrweg	max. mm	1.000	1.000
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001
› Minimales Zustellinkrement	mm	0,001	0,001
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15

X1-Achse (CNC)

› Verfahrweg	max. mm	150/300	150/300
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001
› Minimales Zustellinkrement (auf Radius)	mm	0,0005	0,0005
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15

Feste Schleifspindeln (ohne Schleifspindelrevolver)

1

1

Schleifspindelrevolver (B2-Achse)

Option

Option

› Schleifspindeln auf Schleifspindelrevolver	max. Stk.	4	4
› Schleifspindeln auf Revolver mit Reitstock	max. Stk.	3	3

Stufenlos regelbare Einstellung der Spindeldrehzahlen

Standard

Standard

Schleifbearbeitung mit konvent. Korund-Schleifscheiben

Standard

Standard

Schleifbearbeitung mit CBN-Schleifscheiben

Option

Option

Innenabrichteinheit

Ausgelegt zur Aufnahme feststehender Abrichtwerkzeuge	Standard	Standard
Ausgelegt zur Aufnahme angetriebener Abrichtwerkzeuge	Option	Option
Anfunktrennung beim Abrichten über AE-Sensorik	Option	Option

Automatisches Werkzeugwechselsystem

für Schleifwerkzeuge, Messtaster uvm.	Option	Option
---------------------------------------	--------	--------

WOTAN® S3U-F
(ohne Längs-
verstellung)

WOTAN® S3U-L
(mit Längsverstellung des
Werkstückspindelstockes)

Außen- und Planschleifeinheit			
Z2-Achse (CNC)			
› Verfahrenweg	max. mm	1.000	1.000
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001
› Minimales Zustellinkrement	mm	0,001	0,001
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15
X2-Achse (CNC)			
› Verfahrenweg	max. mm	300	300
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001
› Minimales Zustellinkrement (auf Radius)	mm	0,0005	0,0005
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15
Feststehende Außen-/Planschleifeinheit (ohne Revolver)		Standard	Standard
› Außenschleifspindeln (fest positioniert)	max. Stk.	1	1
› Dimensionen der Außenschleifscheibe (Standard)	mm	Ø500 x 50 x Ø203,2	Ø500 x 50 x Ø203,2
Außen-/Planschleifeinheit mit Spindelrevolver (B3-Achse)		Option	Option
› Außenschleifspindeln (fest positioniert)	max. Stk.	2	2
› Dimensionen bei 2 Schleifscheiben (Standard)	mm	Ø400 x 50 x Ø127	Ø400 x 50 x Ø127
Automatisches Außenschleifspindel-Auswuchtsystem		Standard	Standard
Stufenlos regelbare Einstellung der Spindeldrehzahlen		Standard	Standard
Schleifbearbeitung mit konvent. Korund-Schleifscheibe		Standard	Standard
Schleifbearbeitung mit CBN-Schleifscheibe		Option	Option

Außenabrichteinheit		
Ausgelegt für feststehenden Abrichtwerkzeugen	Standard	Standard
Ausgelegt für angetriebenen Abrichtwerkzeugen	Option	Option
Anfunkerkenennung beim Abrichten über AE-Sensorik	Option	Option

Messinstrumente		
Messtaster zur Nullpunkt-Erfassung	Option	Option
Weitere Messtechnik	auf Anfrage	auf Anfrage
Laservermessung aller CNC-Linearachsen (bei der WEMA)	ja	ja

Maschinensteuerung und Maschinenbedienung		
SIEMENS-Steuerung SINUMERIK 840 D SOLUTION LINE	ja	ja
Herstellereigenes Bediensystem WOP Glauchau®	ja	ja
Möglichkeit der Ferndiagnose	ja	ja
erforderliche CNC-Kenntnisse zur Maschinenbedienung	keine	keine

Sonstiges		
Wartungsvertrag	auf Anfrage	auf Anfrage
Ersatz- und Verschleißteilpaket	auf Anfrage	auf Anfrage
Bedienerschulung / Produktionsbegleitung / etc.	auf Anfrage	auf Anfrage



MEMBERS OF THE NSH-GROUP > WWW.NSHGROUP.COM



Unsere Experten begleiten Sie auf dem Weg von der Anfrage bis zum After-Sales-Service im täglichen Einsatz Ihrer Maschine, damit Sie von uns Ihre optimale Schleifmaschine erhalten.

-  Exakte Anforderungsabstimmung
-  Individuelles Schleifmaschinenangebot
-  Individuelle Konstruktion
-  Fertigung
-  Qualitätskontrolle
-  Probeschleifen
-  Maschinenvorabnahme
-  Lieferung & Montage
-  Schulung & Einweisung
-  After-Sales-Service

Gern zeigen wir Ihnen am Stammsitz in Glauchau das Potential an WOTAN®-Mustermaschinen, auf denen wir auch Probe- und Lohnschleifarbeiten übernehmen.



Werkzeugmaschinenfabrik Glauchau GmbH

-  Dieselstrasse 2
08371 Glauchau · Germany
-  +49 3763 61-0
-  +49 3763 61-122
-  wema-glauchau@nshgroup.com
-  WWW.WEMA-GLAUCHAU.DE

STAND: 8.3.2018 · ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

ALLE INFORMATIONEN DER BROSCHÜRE DIENEN DER VORABINFORMATION VON KUNDEN UND INTERESSENTEN UND STELLEN DAHER KEINE ZUSICHERUNG VON PRODUKTEIGENSCHAFTEN IM RECHTLICHEN SINNE DAR.



Universalschleifmaschine mit
maximaler Flexibilität für höch-
ste Ansprüche bei der Komplett-
bearbeitung komplexer Bauteile.



 WWW.WEMA-GLAUCHAU.COM

grinding unlimited

Maximale Flexibilität für größte Herausforderungen

Universalschleifmaschinen der Baureihe WOTAN® S6U sind für die Bearbeitung mittelgroßer bis großer Werkstücke ausgelegt. Die Werkstückspindel kann bis zu 1.200kg belastet werden. Unser flexibles Maschinenkonzept ermöglicht es uns, jede Maschine für Ihre konkreten Schleifaufgaben zu optimieren.

Die WOTAN® S6U eignet sich zur Innen-, Außen- und Planbearbeitung von Futterteilen in der Konfiguration WOTAN® S6U-F bis zu 820mm Umlaufdurchmesser und ca. 80mm Länge die ohne zusätzliche Unterstützung fliegend gespannt werden.

Zum anderen können auch wellenförmige Werkstücke zwischen Spitzen außen ohne zusätzliche Unterstützung geschliffen werden. Die max. Werkstücklänge beträgt dabei bis ca. 1.450mm.

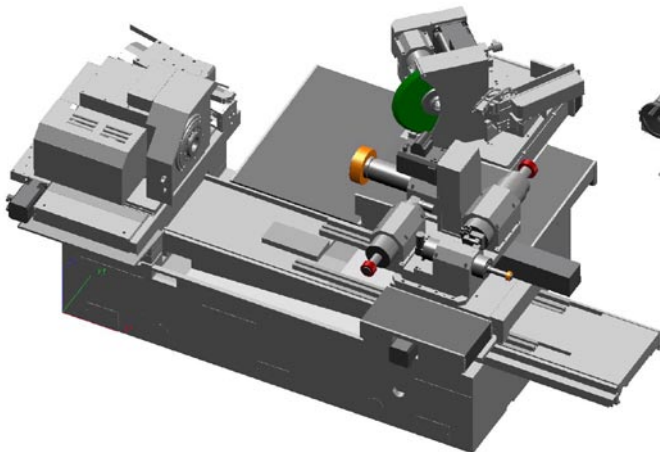
Die WOTAN® S6U ist damit ideal zum Schleifen von Innendurchmessern sowie innenliegenden Stirnflächen und Außendurchmessern sowie Außenstirnflächen. Damit kann bei Futterteilen eine effektive 4-Seiten-Bearbeitung in einer Aufspannung gewährleistet werden.

Die Innenbearbeitung wird mit der Innenschleifeinheit abgedeckt. Die Außenbearbeitung erfolgt mit der separat arbeitenden Außen- und Planschleifeinheit.

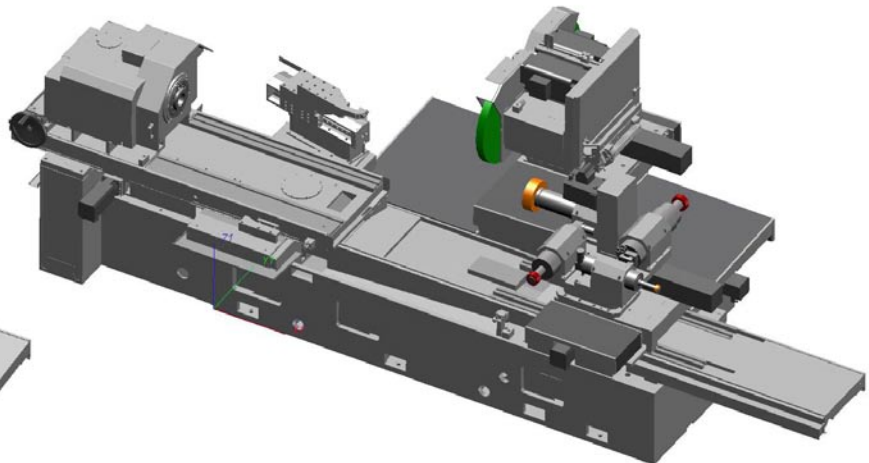
Alternativ ist die Maschine mit einem erweiterten Arbeitsbereich als WOTAN® S6U-L konfigurierbar. Mit dieser Variante können neben fliegend gespannten Futterteilen auch wellenförmige Bauteile bis zu einer Länge von 1.200mm / 1.800mm bearbeitet werden, die aufgrund ihrer Geometrie zusätzlich in einer Lünette geführt werden müssen. Der Durchmesser in der Lünette kann bis zu 500mm betragen.

Damit kann eine effektive 4-Seiten-Bearbeitung – diese beinhaltet das Schleifen von Innendurchmessern, innenliegenden Stirnflächen, Außendurchmessern und Außenstirnflächen – in einer Aufspannung gewährleistet werden. Die Außenbearbeitung ist allerdings an dieser Stelle nur vor dem Lünettensitz möglich.

Natürlich lässt sich bei dieser Maschinenausführung ein Außenschleifen von wellenförmigen Bauteilen (selbsttragend, ohne Unterstützung) zwischen Spitzen ideal umsetzen. Die spannbare Bauteillänge kann – aufgrund der Längsverstellung des Werkstückspindelstockes in Z-Richtung (L-Verstellung) – auf max. 3.200mm erweitert werden.



Beispielhafte Konfiguration einer WOTAN® S6U-F
mit 4 Innenschleifspindeln und einer Außenschleifspindel



Beispielhafte Konfiguration einer WOTAN® S6U-L mit 4 Innenschleifspindeln,
2 Außenschleifspindeln und Längsverstellung werkstückspindelseitig

WERKSTÜCKSPINDEL

Werkstückseitig wird die Maschine mit einer Schwenk-achse (B1-Achse) ausgerüstet. Diese kann wahlweise manuell (mit Winkelmesssystem) oder CNC-gesteuert ausgeführt werden. Mit Hilfe der B1-Achse erfolgt die Schwenkung des Werkstückspindelstockes. Hierrüber wird nicht nur die Zylinderkorrektur durchgeführt; speziell das Schleifen von **Innen- sowie Außenkegeln** an Futterteilen lässt sich damit optimal umsetzen.

Des Weiteren wird der gesamte Werkstückspindelstock auf einer Quer-Achse (U-Achse) positioniert. Damit lässt sich der Arbeitsbereich der Maschine erweitern, indem der gesamte Werkstückspindelstock quer positioniert werden kann. Da es sich bei der U-Achse um eine Positionierachse handelt, ist diese im Schleifprozess feststehend.

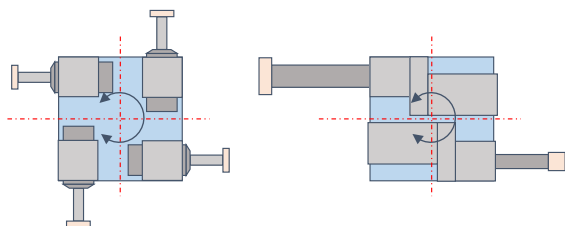
GROSSE SPINDELAUSWAHL

Die Werkstückspindel kann je nach Genauigkeitsanforderung als riemengetriebene, direktangetriebene oder hydrostatisch gelagerte Spindel ausgeführt werden. Durch das Ausrüsten der **Werkstückspindel mit einem Messsystem** (C-Achse) können Sie ein **Unrund-Schleifen** in verschiedensten Facetten und in höchster Genauigkeit auf einer Rundschleifmaschine umsetzen.

Die Innenschleifeinheit der Maschine wird auf einem Kreuztisch – bestehend aus einer Z1-Achse und einer X1-Achse – aufgebaut. Dabei wird die X1-Achse im Winkel von 90° auf der Z1-Achse positioniert. Hierüber können gestufte Bohrungen und Innenstirnflächen **in nur einer Aufspannung wirtschaftlich** und effizient bearbeitet werden.

OPTIONALER INNENSCHLEIFSPINDELREVOLVER

Durch einen optionalen **Innenschleifspindelrevolver** (B2-Achse) mit **2 bis 4 Innenschleifspindeln** kann die Flexibilität – ohne Spindelumrüstung – deutlich erhöht werden. Zum Einsatz kommen wahlweise riemengetriebene **Innenschleifspindeln** oder Hochfrequenz-Innenschleifspindeln. Riemen-spindeln können für eine höhere Variabilität durch manuellen Wechsel ausgetauscht werden.



4 Hochfrequenzspindeln

2 Riemen-spindeln

AUSSEN- UND PLANSCHLEIFEN

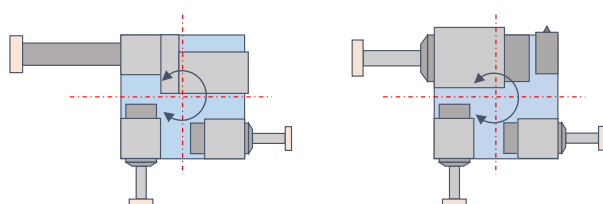
Neben der Innenbearbeitung kann natürlich auch ein **Außenschleifen zwischen Spitzen** abgedeckt werden. Dafür wird auf dem Innenschleifspindelrevolver (B2-Achse) ein **zusätzlicher Reitstock** aufgebaut. Diese Konfiguration erlaubt außerdem bis zu 3 Innenschleifspindeln für ein sehr breites Spektrum an Innenschleifaufgaben.

Die **separat arbeitende Außen- und Planschleifeinheit** ist – analog zur Innenschleifeinheit – auf einem Kreuztisch aus einer Z2-Achse und einer X2-Achse aufgebaut. Die X2-Achse wird dabei wieder im Winkel von 90° auf der Z2-Achse positioniert. Hierüber können **gestufte Außen-durchmesser und Außenstirnflächen** in nur einer Aufspannung wirtschaftlich und effizient bearbeitet werden.

Die Maschine wird in der Basiskonfiguration mit einer feststehenden Außen- und Planschleifeinheit ausgerüstet. Die Schleifeinheit kann im Winkel von 30° / 45° / 90° zur Werkstückachse angeordnet werden. Steht die Schleifeinheit beispielsweise im Winkel von 30° oder 45° zur Werkstückachse, kann eine zweiseitig profilierte Außen- und Planschleifscheibe zum Einsatz gebracht werden. Damit können Außenstirnflächen im sauberen **Umfangsschliff** und Außendurchmesser im **Schräg-Einsteichschleifen** bzw. im **Längsschleifen** geschliffen werden.

Wird die Außen- und Planschleifeinheit z.B. im Winkel von 90° zur Werkstückachse angeordnet, kann eine gerade (zylindrische) Außenschleifscheibe eingesetzt werden. Damit können **Außendurchmesser** optimal im Längsschliff bearbeitet werden. Natürlich ist auch das Schleifen von **Außenstirnflächen** möglich, indem die Außenschleifscheibe stirnseitig hinterzogen wird.

BEISPIELHAFTE KONFIGURATIONEN FÜR DIE B2-ACHSE



1 Riemen-spindel +
2 Hochfrequenzspindeln

3 Hochfrequenzspindeln +
1 Reitstock



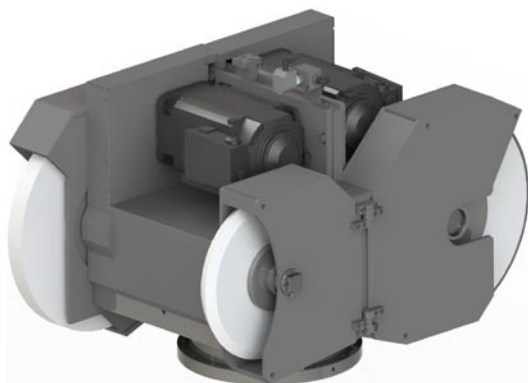
Beispiel für eine Außen- und Planschleifeinheit im Winkel von 45° zur Werkstückachse mit einer zweiseitig profilierten Außen- und Planschleifscheibe

OPTIONALER AUSSENSCHLEIFSPINDELREVOLVER

Durch Ergänzung der Außen- und Planschleifeinheit mit einem Außenschleifspindelrevolver (B3-Achse) mit bis zu 4 Außenschleifscheiben kann die Flexibilität ohne Spindelumrüstung weiter erhöht und z.B. auch das Schleifen von **Außenkegeln** bei wellenförmigen Bauteilen zwischen Spitzen optimal umgesetzt werden.

Außenschleifscheiben können durch entsprechendes Abrichten z.B. auch zum **Schleifen von Außengewinden** und vielem mehr eingesetzt werden. Ein mögliches Setup könnte z.B. enthalten: 1x zweiseitig profilierte Außen- und Planschleifscheibe zum Schleifen von **Außendurchmessern** und **Außenstirnflächen**, 1x zylindrische Außenschleifscheibe zum **Längsschleifen** von wellenförmigen Bauteilen zwischen den Spitzen und 1x Außenschleifscheibe mit **Gewindeprofil** zum Außengewindenschleifen.

Jede der bis zu 4 Außenschleifscheiben kann über ein **automatisch arbeitendes Auswuchtsystem** feinst ausgewuchtet werden.



Beispiel für einen konfigurierten Außenschleifspindelrevolver mit 3 Außenschleifscheiben

VERSCHIEDENE ABRICHTER WÄHLBAR

Die Maschine wird sowohl mit einer **Innen-Abrichteinheit** als auch mit einer **Außen-Abrichteinheit** ausgestattet. Beide Abricht-Einheiten können mit **feststehenden und angetriebenen Abrichtwerkzeugen** ausgerüstet werden, was neben konventionellen Korund-Schleifscheiben auch die Arbeit mit CBN-Schleifscheiben ermöglicht.

MODERNE STEUERUNG U. LEICHTE BEDIENOBERFLÄCHE

Das Antriebsspaket basiert auf einer Steuerung **SINUMERIK 840 D – SOLUTION LINE** – mit den entsprechenden Stellern und Motoren von SIEMENS.

Alle Maschinen erhalten unsere eigene, benutzerfreundliche **WoP-Benutzeroberfläche**, die eine unkomplizierte, menügeführte **Bedienung und Programmierung ohne CNC-Kenntnisse** erlaubt.

Alle für den Prozess notwendigen Bedienungen ermöglichen ein durchgängiges Handling der Maschine unabhängig von deren Betriebszustand. Zugleich steht auch die SIEMENS-Standardoberfläche zur Verfügung.

ZAHLREICHE OPTIONEN VERFÜGBAR

Je nach Schleifaufgabe integrieren wir auch eine Anfunk-/ Anschnitterkennung, weitere Messtechnik, Werkzeugwechselsysteme uvm.



Beispiel für einen 52-fach Wechsler und den Wechselprozess zur Komplettbearbeitung komplexer Bauteile in nur einer Aufspannung

WOTAN® S6U auf einem Blick:

WOTAN® S6U-F

(ohne Längs-
verstellung)

WOTAN® S6U-L

(mit Längsverstellung des
Werkstückspindelstockes
1.400mm | 2.000mm)

Arbeitsbereich der Maschine				
Umlauf- / Werkstückdurchmesser vor der Schwenkplatte	max. mm	820	820	
Umlauf- / Werkstückdurchmesser über der Schwenkplatte	max. mm	—	650	
Werkstückdurchmesser in der Lünette	max. mm	—	500	
Spannbare Werkstücklänge				
› Für fliegend gespannte Bauteile (Futterteile)	ca. mm	800	800	
› Für wellenförmige Bauteile zwischen Spitzen	max. mm	1.450	2.950	3.200
› Für wellenförmige Bauteile mit Lünette	max. mm	—	1.200	1.800
Schleifdurchmesser beim Innenschleifen	max. mm	620	620	
Schleiftiefe beim Innenschleifen	max. mm	900	1.200	
Schleifdurchmesser beim Außen-/ Planschleifen	max. mm	800	800	
Schleiflänge beim Außen-/ Planschleifen	max. mm	2.000	2.000	
Belastbarkeit am Spindelkopf (200mm von Spindelnase)				
› Für fliegend gespannte Bauteile (Futterteile)	max. kg	650	650	
› Für wellenförmige Bauteile zwischen Spitzen	max. kg	650	650	
› Für wellenförmige Bauteile mit Lünette	max. kg	—	1.300	
Werkstückseite / Werkstückspindelstock				
› Spindel riemengetrieben	Standard	Standard		
› Spindel direktangetrieben	Option	Option		
› Hydrostatisch gelagert	Option	Option		
Schwenkbereich B1-Achse (man. mit Winkelmesssystem)	von/bis °	+12 / -1	+12 / -1	
Schwenkbereich B1-Achse (automatisch; CNC-gesteuert)	von/bis °	+12 / -1	+12 / -1	
C-Achse zum Unrund-Schleifen	Option	Option		
U-Achse (CNC) zum Querpos. d. Werkstückspindelstockes				
› Verfahrensweg	max. mm	300	300	
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001	
› Minimales Zustellinkrement	mm	0,001	0,001	
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15	
Verstellung des Werkstückspindelstockes in Z-Richtung	max. mm	—	1.400	2.000
Einsatzmöglichkeit von Lünetten	nein	ja		
Möglichkeit des Außenschleifens zwischen Spitzen	ja	ja		
Wasserzuführung durch die Werkstückspindel	Option	Option		
Anschnitt-/Anfunkerkenn. b. Schleifen über Fluid-Sensorik	Option	Option		

WOTAN® S6U-F(ohne Längs-
verstellung)**WOTAN® S6U-L**(mit Längsverstellung des
Werkstückspindelstockes
1.400mm | 2.000mm)

Innenschleifeinheit		
Z1-Achse (CNC)		
› Verfahrenweg	max. mm	800 / 1.100
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001
› Minimales Zustellinkrement	mm	0,001
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15
X1-Achse (CNC)		
› Verfahrenweg	max. mm	245
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001
› Minimales Zustellinkrement (auf Radius)	mm	0,0005
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15
Feste Schleifspindeln (ohne Schleifspindelrevolver)	1	1
Innenschleifspindelrevolver (B2-Achse)	Option	Option
› Schleifspindeln auf Schleifspindelrevolver	max. Stk. 4	4
› Schleifspindeln auf Revolver mit Reitstock	max. Stk. 3	3
Stufenlos regelbare Einstellung der Spindeldrehzahlen	Standard	Standard
Schleifbearbeitung mit konvent. Korund-Schleifscheiben	Standard	Standard
Schleifbearbeitung mit CBN-Schleifscheiben	Option	Option
Innenabrichteinheit		
Ausgelegt zur Aufnahme feststehender Abrichtwerkzeuge	Standard	Standard
Ausgelegt zur Aufnahme angetriebener Abrichtwerkzeuge	Option	Option
Anfunckerkennung beim Abrichten über AE-Sensorik	Option	Option
Automatisches Werkzeugwechselsystem		
für Schleifwerkzeuge, Messtaster uvm.	Option	Option



WOTAN® S6U-F(ohne Längs-
verstellung)**WOTAN® S6U-L**(mit Längsverstellung des
Werkstückspindelstockes

1.400mm | 2.000mm)

Außen- und Planschleifeinheit**Z2-Achse (CNC)**

› Verfahrenweg	max. mm	830/1.200/2.200	830/1.200/2.200
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001
› Minimales Zustellinkrement	mm	0,001	0,001
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15

X2-Achse (CNC)

› Verfahrenweg	max. mm	500	500
› Rechengenauigkeit Steuerung	mm	0,0001	0,0001
› Minimales Zustellinkrement (auf Radius)	mm	0,0005	0,0005
› Maximale Geschwindigkeit	m/min	15	15

Feststehende Außen-/Planschleifeinheit (ohne Revolver)

Standard

Standard

› Außenschleifscheiben (fest positioniert)	max. Stk.	1	1
› Dimensionen der Außenschleifscheibe (Standard)	max. mm	Ø600 x 50 x Ø203,2	Ø600 x 50 x Ø203,2

Außen-/Planschleifeinheit mit Spindelrevolver (B3-Achse)

Option

Option

› Außenschleifscheiben	max. Stk.	4	4
› Dimension gerade Außenschleifscheibe (Standard)	max. mm	Ø600 x 50 x Ø203,2	Ø600 x 50 x Ø203,2
› Dimension profilierte Außenschleifscheibe (Standard)	max. mm	Ø600 x 50 x Ø203,2/ Ø450 x 50 x Ø127	Ø600 x 50 x Ø203,2/ Ø450 x 50 x Ø127

Automatisches Außenschleifspindel-Auswuchtsystem

Standard

Standard

Stufenlos regelbare Einstellung der Spindeldrehzahlen

Standard

Standard

Schleifbearbeitung mit konvent. Korund-Schleifscheibe

Standard

Standard

Schleifbearbeitung mit CBN-Schleifscheibe

Option

Option

Außenabrichteinheit

Ausgelegt für feststehende Abrichtwerkzeuge	Standard	Standard
Ausgelegt für angetriebene Abrichtwerkzeuge	Option	Option
Anfunkerkennung beim Abrichten über AE-Sensorik	Option	Option

Messinstrumente

Messtaster zur Nullpunkt-Erfassung	Option	Option
Weitere Messtechnik	auf Anfrage	auf Anfrage
Laservermessung aller CNC-Linearachsen (bei der WEMA)	ja	ja

Maschinensteuerung und Maschinenbedienung

SIEMENS-Steuerung SINUMERIK 840 D SOLUTION LINE	ja	ja
Herstellereigenes Bediensystem WOP Glauchau®	ja	ja
Möglichkeit der Ferndiagnose	ja	ja
erforderliche CNC-Kenntnisse zur Maschinenbedienung	keine	keine

Sonstiges

Wartungsvertrag	auf Anfrage	auf Anfrage
Ersatz- und Verschleißteilpaket	auf Anfrage	auf Anfrage
Bedienerschulung / Produktionsbegleitung / etc.	auf Anfrage	auf Anfrage



MEMBERS OF THE NSH-GROUP > WWW.NSHGROUP.COM



Unsere Experten begleiten Sie auf dem Weg von der Anfrage bis zum After-Sales-Service im täglichen Einsatz Ihrer Maschine, damit Sie von uns Ihre optimale Schleifmaschine erhalten.

-  Exakte Anforderungsabstimmung
-  Individuelles Schleifmaschinenangebot
-  Individuelle Konstruktion
-  Fertigung
-  Qualitätskontrolle
-  Probeschleifen
-  Maschinenvorabnahme
-  Lieferung & Montage
-  Schulung & Einweisung
-  After-Sales-Service

Gern zeigen wir Ihnen am Stammsitz in Glauchau das Potential an WOTAN®-Mustermaschinen, auf denen wir auch Probe- und Lohnschleifarbeiten übernehmen.



Werkzeugmaschinenfabrik Glauchau GmbH

-  Dieselstrasse 2
08371 Glauchau · Germany
-  +49 3763 61-0
-  +49 3763 61-122
-  wema-glauchau@nshgroup.com
-  WWW.WEMA-GLAUCHAU.DE

STAND: 8.3.2018 · ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

ALLE INFORMATIONEN DER BROSCHÜRE DIENEN DER VORABINFORMATION VON KUNDEN UND INTERESSENTEN UND STELLEN DAHER KEINE ZUSICHERUNG VON PRODUKTEIGENSCHAFTEN IM RECHTLICHEN SINNE DAR.