

***solo*hone**  
Präzisions-Honmaschinen

 **Gehring**



 **Advanced Honing Technology**

## Optimierte Oberflächen, Formen und Geometrien

Die Maschine ist auf konventionelle Honanwendungen ausgelegt und bietet die perfekten Voraussetzungen für die Herstellung tribologisch optimierter Oberflächen, Formen und Geometrien. Speziell für die Bearbeitung von Werkstücken mit einem Bohrungsdurchmesser von 50 bis 125 mm entwickelt, gehören Motorblöcke jeglicher Art sowie Büchsen zu den Hauptanwendungsgebieten.

## Vielseitige Einsatzmöglichkeiten

Die solohone-Baureihe erfüllt vielseitige Anforderungen und kann in

den unterschiedlichsten Bereichen eingesetzt werden. Es stehen drei Varianten zur Verfügung:

- **Solo LV1:** einspindlige Einzelmaschine für einfache Honanwendungen
- **Solo LV2:** zweispindlige Einzelmaschine für Kleinserien
- **Solo HV2:** zweispindlige Einzelmaschine, die optional mit Werkzeugwechsler und automatischer Be- und Entladung ausgestattet werden kann.

Ob für Sonderserien, zur Lohnbearbeitung, in der Werkstattfertigung oder im Versuch - die solohone kann problemlos in Ihr Fertigungslayout integriert werden. Einfache Bedienung und Wartung sowie höchste Leistungsfähigkeit und Wirtschaft-

lichkeit zeichnen die Maschinen aus. Mit einem angeschlagenen Schaltschrank sind die Varianten LV1 und LV2 zusätzlich für den Versand optimiert.

## Kurze Lieferzeiten dank hohem Standardisierungsgrad

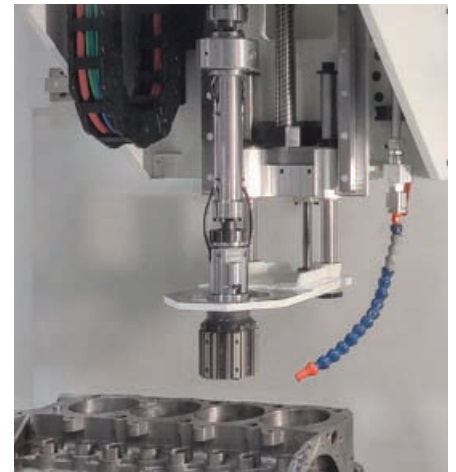
Standardmäßig mit einem Festtisch und einer elektromechanische Zustellung mit Feedback ausgestattet, sind Sie bereits mit der Grundmaschine bestens für eine hochpräzise Honbearbeitung gerüstet. Durch optionale Erweiterungsmöglichkeiten und standardisierte Baugruppen lässt sich die Maschine zudem entsprechend Ihrem Bedarf



Motorblock



Solo LV2



Solo LV1

Technische Daten		Solo LV1	Solo LV2	Solo HV2
Hublänge	mm	600	600	600
Durchmesser (red. Wirtschaft.)	mm	50 - 125	50 - 125	50 - 125
Spindeltrieb		Drehstromasynchronmotor	Servomotor	Servomotor
Drehzahl, max.	1/min	150 - 450	150 - 450	150 - 450
Drehmoment	Nm	3,7	4	4
Hubtrieb		Kugelgewindtrieb	Kugelgewindtrieb	Kugelgewindtrieb
Hubgeschwindigkeit, max.	m/min	30	30	30
Hubbeschleunigung, max.	m/s <sup>2</sup>	30	30	30
Platzbedarf (B x T x H)	mm	3300 x 2600 x 2100	3200 x 3000 x 2100	3700 x 3600 x 2100
Gewicht, netto	kg	3500	4500	9000
Geräuschemission		< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)
Honsteuerung		Gehring GCU 2.3		

Technische Änderungen und Abweichungen in Ausführung und Ausstattung vorbehalten!

konfigurieren. Verschiedene Werkstückaufnahmen oder prozess- und produktspezifische Standardbaugruppen können je nach Anforderung ausgewählt werden. Der hohe Standardisierungsgrad garantiert höchste Verfügbarkeit, kurze Lieferzeiten und ein umfangreiches und schnell verfügbares Ersatzteilsortiment. Zudem können durch das Maschinendesign verschiedenste Be- und Entladesysteme eingesetzt werden. Profitieren auch Sie von bewährten Komponenten mit langer Lebensdauer bei attraktiven Investitionskosten.

### Einfachste Handhabung durch Programmassistent

Ob Neuling in der Bedienung von Honmaschinen oder bereits Spezialist, der Programmassistent erleichtert die Bedienung erheblich. Nach Eingabe einiger weniger relevanter Werkstück-, Werkstoff- und Werkzeugdaten können Sie den Prozess und Abtrag bestimmen, um nach der Positionierung des Werkzeugs bereits mit dem Honen zu beginnen. Der Hub sowie alle relevanten Parameter zur Werkstückbearbeitung werden automatisch berechnet.

### Bestmöglich gerüstet für Wiederholaufträge

Über die leicht verständliche, übersichtliche, grafische Bedienoberfläche werden die gewünschten Prozessparameter am Gehring Bedienpult (GOP) eingegeben und verwaltet. Der Bediener hat die Möglichkeit, fast unbegrenzt spezifische Ablaufprogramme und Werkzeugdatensätze zu speichern. Durch den integrierten Arbeitsbericht ist der Startpunkt bei Wiederholaufträgen bereits festgelegt und die Rüstzeiten werden mittels der Ablaufprogramme stark verringert. Es kann somit ohne Programmieraufwand begonnen werden.



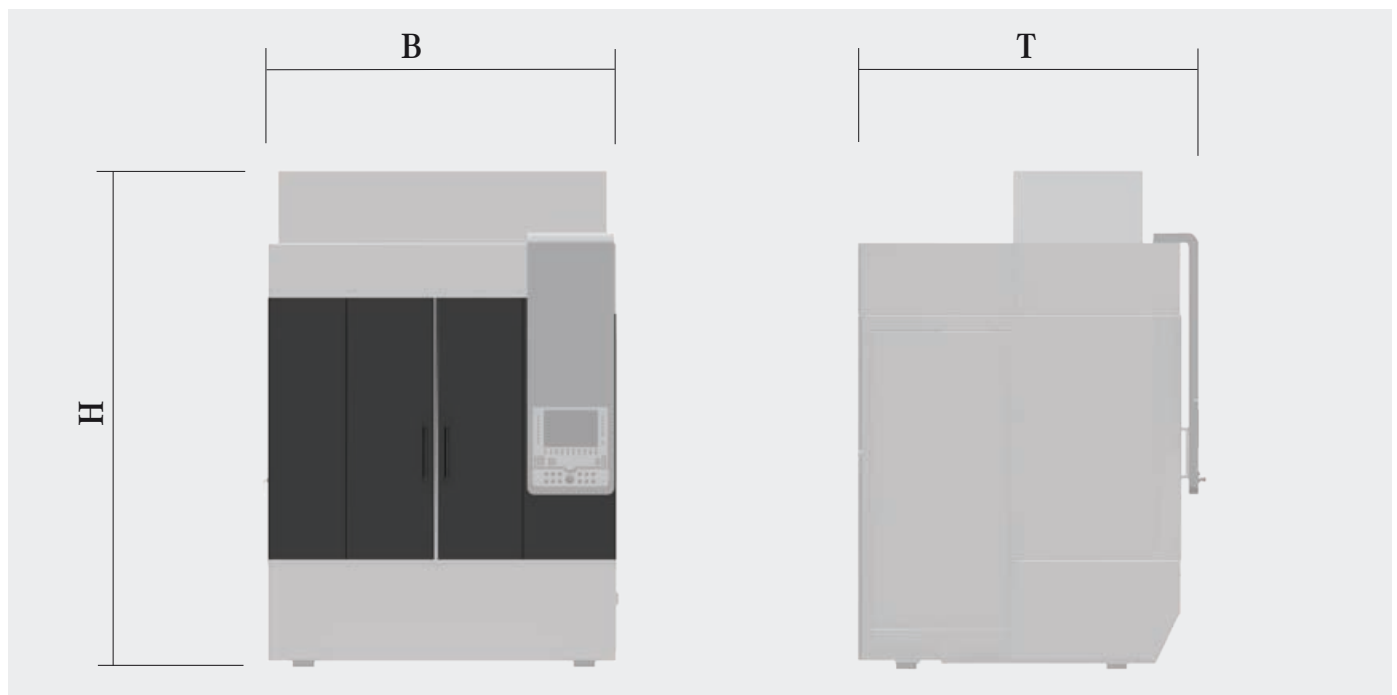
*Gehring Bedienpult*



*Honprozess*



*Sacklochbohrung im Landebein*





### Hochpräzise Technik in exklusivem Design

Ein weiteres Highlight der aktuellen Baureihe ist das überarbeitete Design, welches innovative Technologie mit einer ansprechenden Bauweise vereint. Features wie ein auffällig flaches Bedienpult und ein großer offener Sichtbereich sorgen für Übersicht und beste Bedienbarkeit. Das neue Bedienpult setzt zusätzlich einen formschönen Akzent in der neuen Gehring-Welt. Die Kombination aus modernster Technik und exklusivem Design ebnet einen zukunftsweisenden Weg.

### Präzision durch Gehring Werkzeugsysteme

Präzision und Langlebigkeit zeichnen unsere Werkzeugkonzepte aus. Bestückt mit speziell auf die Anforderungen angepassten Honleisten garantieren sie größte Wirtschaftlichkeit, optimierte Oberflächen und bestmögliche Bohrungsgeometrien. Nutzen auch Sie das optimal auf die Maschine abgestimmte Gehring Werkzeugsystem.



*Honwerkzeug*

**Vertrauen auch Sie auf den Technologieführer mit seiner jahrelangen Erfahrung und globalen Präsenz! Innovative Technologien kombiniert mit wirtschaftlicher Denkweise zeichnen uns aus.**