

SÄ
Sägen

GA
Gatter

SS
Seilsägen

SP
Schleif- und
Poliermaschinen

OB
Oberflächen-
bearbeitungs-
maschinen

BZ
Bearbeitungs-
zentren

SM
Sonder-
maschinen

Kantenschleifmaschine T 55 Advance



Bild 1: Gesamtansicht der Kantenschleifmaschine T 55 Advance mit Rundmagazin.

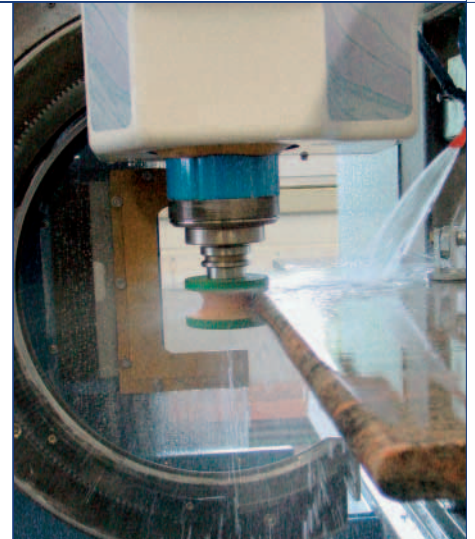


Bild 2: Schleifkopf mit Halbrundstab-Profil-Polierwerkzeug.

Konstruktiver Aufbau

Das biegesteife Grundgestell der Kantenschleifmaschine T 55 Advance besteht aus einer verzinkten stabilen Stahlkonstruktion, die unmittelbar auf den Hallenboden aufgesetzt wird. Der Schleifsupport wird an einem Kreissegment mit Innenverzahnung geführt. Führungsbahnen und Verzahnung des Schleifsupports sind korrosionsfrei und abgedeckt. Die Querbewegung der Maschineneinheit, die den Schleifsupport trägt, erfolgt durch einen Zahnstangentrieb. Die Maschineneinheit wird durch Rollen an gehärteten, geschliffenen und abgedeckten Führungsbahnen bewegt. In der Längsmittle der Bänkefläche befindet sich eine pneumatisch hebbare Bänkeplatte, mit deren Hilfe schwere und lange Werkstücke manipuliert werden können.

Arbeitsweise

Die Werkstücke werden nach Eingabe der Abmessungen auf den Bänkeisch aufgelegt und an einer Anschlagsschiene ausgerichtet. Die Anschlagsschiene ist geteilt, damit L-förmige Werkstücke, die unterschiedlich weit über die Bezugskante hinausragen, problemlos ausgerichtet werden können. Die Positionen der Werkstückanfänge und -enden

werden über einen Laser eingemessen. Anschließend erfolgt das Spannen mittels Pneumatikzylindern, die auf Waagebalken und doppelseitig schwenkbar angeordnete Druckstücke wirken. Dadurch können auch schräge Flächen und Werkstücke unterschiedlicher Dicke gespannt werden. Die Pneumatikzylinder sind seitlich verschiebbar; ihre Stellung kann verschiedenen Werkstücklängen angepasst werden. Es ist möglich, unterschiedlich dicke Werkstücke gleichzeitig zu bearbeiten. Bei der Bearbeitung gerader Kanten bis 100 mm Dicke schwenkt der Support minimal das Werkzeug (Flottation). Die Eingabe der ein- und mehrgliedrigen Profile erfolgt unter Nutzung einer Profilibibliothek am

Touchscreen. Die Daten werden einer SIEMENS SPS übertragen.

Bezugsadressen

J. König Werkzeugfabrik GmbH & Co.
Dieselstraße 2
76227 Karlsruhe
Tel.: 07 21 / 4 09 05 22
Fax: 07 21 / 4 09 05 97
E-Mail: info@j-koenig.de
Internet: www.j-koenig.de

G. Schmieder GmbH & Co.
Julius-Hölder-Straße 8
70597 Stuttgart
Tel.: 07 11 / 13 26 90
Fax: 07 11 / 13 26 90 50
E-Mail: info@schmieder-online.de
Internet: www.schmieder-online.de

Technische Daten

Schleifspindel	3,5 kW	250 ... 5 000 U/min stufenlos	
Werkstückdicke	max. 100 mm		
Halbrundstab	R max = 30 mm		
Bänkelänge	3 800 mm		
Werkzeughdurchmesser	100 oder 130 mm		
Werkzeugaufnahme	SK 40		
Werkzeugwechsel	Variante 1	manuell	
	Variante 2	Linearmagazin, 7 Werkzeuge	
	Variante 3	Rundmagazin, 16 Werkzeuge	
Anschlusswerte	E-Energie	6,5 kW	
	Wasser	12 l/min	min. 2 bar
	Druckluft	15 m ³ /h	min. 6 bar

TS
Trennschleif-
scheiben

GB
Gattersäge-
blätter

SS
Sägesaile

SPW
Schleif- und
Polierwerkzeuge

WOB
Werkzeuge
für Oberflächen-
bearbeitung

WFW
Werkzeuge
für Werkzeug-
magazine

SW
Sonder-
werkzeuge

Schleifkopf LINOS 8000 mit Werkzeugen



Oszillierender Schleifkopf LINOS 8000 ohne Werkzeug.

Vorfräserwerkzeug Korn 60 (oben) und Schleif- und Polierwerkzeug Korn 120 bis Korn 2 000.

Schleifkopf LINOS 8000

Der oszillierende Schleifkopf LINOS 8000 wird mit dem Aufnahmegewinde M 14 oder R 1/2" in die Arbeitsspindel der handgeführten Maschine oder Bearbeitungsvorrichtung eingeschraubt. Die vertikale Oszillation, die eine streifenfreie Kantenpolitur garantiert, wird durch die Anpresskraft der Fräs-, Schleif- und Polierwerkzeuge und den Wasserdruck ausgelöst. Durch Variation der Anpresskraft und des Wasserdrucks kann die Hubzahl bis zu 60 Hüben/min geregelt werden. Die Anpresskraft sollte dabei annähernd konstant bleiben, damit eine sehr unterschiedliche Hubzahl vermieden wird. Als Spindeldrehzahl werden 2500 U/min empfohlen. Die Kühl- und Spülflüssigkeit wird zentral zugeführt. Eine zusätzliche Kühlung und Spülung von außen ist in Verbindung mit der jeweiligen Maschine möglich.

Werkzeuge

Für die Kantenpolitur stehen aufeinander abgestimmte Diamantwerkzeuge zur Verfügung. Der Vorfräser ist vakuumgelötet. Die nachfolgenden Werkzeuge sind mit einem flexiblen und strukturierten Schleif- und Polierbelag ausgestattet, der als Bandstreifen auf den Werkzeuggrundkörper aufgebracht ist. Die pfeilförmig ausgebildeten Schleif- und Polierrippen sind 3,5 mm hoch. Dadurch wird eine sehr hohe Standzeit der Werkzeuge erreicht. Die Werkzeuge werden durch drei Rastklinken mit den Bolzen des Schleifkopfes verbunden. Die Verbindungsart garantiert einen schnellen Wechsel und eine sichere Befestigung der Werkzeuge. Die Werkzeuge sind folgendermaßen abgestuft:

Diamant-Vorfräser	vakuumgelötet	Korn 60
Diamant-Schleifer	kunsthartzgebunden	Korn 120
Diamant-Schleifer	kunsthartzgebunden	Korn 200
Diamant-Schleifer	kunsthartzgebunden	Korn 400
Diamant-Polierer	kunsthartzgebunden	Korn 1 000
Diamant-Polierer	kunsthartzgebunden	Korn 2 000

Der oszillierende Schleifkopf und die Werkzeuge werden mit einem Maulschlüssel als Komplett-Set in einem Koffer angeboten.

Bezugsadresse

Seelbach International GmbH
Hauptstraße 20
56477 Rennerod
Tel.: 0 26 64 /9 12 80
Fax: 0 26 64 /9 12 8 10
E-Mail: info@seelbach-international.com
Internet: www.seelbach-werkzeuge.de