

SÄ
Sägen

GA
Gatter

SS
Seilsägen

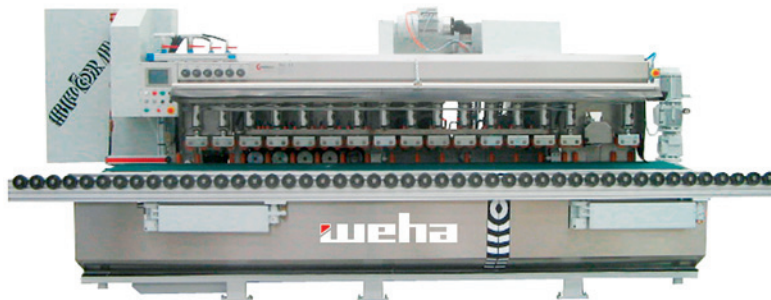
SP
Schleif- und
Poliermaschinen

OB
Oberflächen-
bearbeitungs-
maschinen

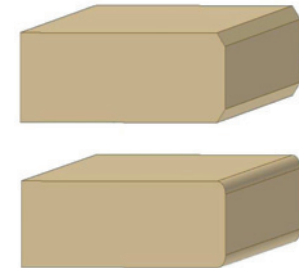
BZ
Bearbeitungs-
zentren

SM
Sonder-
maschinen

Bandkantenschleifmaschine SPIRA



Gesamtansicht der Bandkantenschleifmaschine SPIRA



Gerade Kanten mit 45°- und Viertelrundstabfasen

Eine gerade Kante schließt zur Werkstückober- und -unterseite fast immer mit einer Fase ab. Bei der Herstellung der Fasen ist äußerste Präzision notwendig. Dabei ist es egal, ob sie mit Hand angearbeitet oder maschinell gefertigt wird. Bei richtigem Blickwinkel und dazu noch vielleicht günstig einfallendem Gegenlicht ist jede noch so kleine Ungenauigkeit zu erkennen. Bisher waren 45°-Fasen üblich. Jetzt sind Fasen in Form eines Viertelrundstabes gefragt. Sie werden auch Softfase, Softkante oder Bleistiftfase genannt.

Konstruktiver Aufbau

Die von der italienischen Firma Comandulli gefertigte Bandkantenschleifmaschine SPIRA besteht aus einer verwindungsfreien und vibrationsarmen Rahmenkonstruktion mit integrierter Wasserwanne. Die Antriebe und Schleifspindeln aller Schleifsupporte sind durch ein Überdrucksystem gegen Wassereintritt gesichert. Das Förderband wird durch Keilnutprofile auf der Edelstahltafelauflage geführt. Verbreitungs-, Ein- und Auslaufrollenbahn gehören zur Grundausstattung. Nach automatischer Messung der Materiallänge werden die Anpresszylinder separat pneumatisch zu gestellt. Die Stirnflächensupporte können mit einer Oszillation über-

lagert werden (italienisch: Flotterbewegung = geringe Winkelschwingung der Schleifspindelachse). Zur Grundausstattung gehören ein Sägesupport für Wasserrillen und ein Vorfrässupport für 45°-Fasen, der wahlweise mit einem entsprechenden Werkzeug zur Kalibrierung eingesetzt werden kann.

Wirkungsweise

Mit der Kantenschleifmaschine SPIRA können gerade Kanten mit 45°-Fasen je nach Materialdicke mit einer Vorschubgeschwindigkeit bis zu 150 cm/min hergestellt werden. Die Herstellung von gerundeten Fasen war bisher nur mit Vorschubgeschwindigkeiten von 25 bis 30 cm/min möglich. Mit der SPIRA

werden nach Angaben des Herstellers bis 60 cm/min erreicht. Dabei wird mit einem Vorfräser der Materialgrobabtrag realisiert. Anschließend wird mit der Stirnflächengruppe der gerade Teil der Kante geschliffen und poliert. Danach stellen die je drei Ober- und Unterfasensupporte, die sich kreisbogenförmig bewegen, die polierte Softkante her.

Bezugsadresse

*weha Ludwig Werwein GmbH
Wikinger Straße 15
86343 Königsbrunn
Tel.: 08231/6007-112
Fax: 08231/6007-172
E-Mail: info@weha.com
Internet: www.weha.com*

TECHNISCHE DATEN:

5 Stirnflächensupporte	à 1,5 kW	1450 U/min	
je 3 Ober- und Unterfasensupporte	à 1,5 kW	1450 U/min	
1 Sägesupport	4,0 kW	2800 U/min	Ø 200 mm
1 Kalibriersupport*	4,0 kW	2800 U/min	Ø 200 mm

*) wahlweise als Vorfrässupport für die Herstellung von Softkanten einsetzbar

Materialdicke	10 ... 40 mm
Materialmindestbreite	140 mm
Bandgeschwindigkeit	0,1 ... 3,0 m/min
Schleifringe	Ø 130 mm Schnellverschluss

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

Bürsten mit Tynex® A abrasive Filamente



Bürsten Typ Frankfurt an einem Schleifteller für die Oberflächenbearbeitung von Naturstein

Cepillera Catalana, S.L. (Cepicat) präsentierte vergangenen Jahres zur 42. Marmomacc im Rahmen seines Gesamtprogramms neue Bürsten für die Bearbeitung von Naturstein. Die Borsten (Filamente) der Bürsten bestehen aus Polyamidfasern mit Abrasivstoffen von DuPont.

Filamente Typ Tynex® A

Für die Bürsten zur Natursteinbearbeitung von Cepicat werden Filamente Typ Tynex® A von DuPont verwendet. Sie bestehen aus Polyamid 612 und sind mit Siliziumkarbid der Korngröße 36 bis 500 durchsetzt. Dass die Borsten der Bürsten die verschiedensten Abrasivstoffe enthalten ist keine Neuheit. Neu sind aber die verbesserten Gebrauchseigenschaften der Bürsten, die durch die verbesserten Eigenschaften des Borstenwerkstoffes entstehen. Der Borstenwerkstoff ist im Prinzip mit dem Bindungs- werkstoff gesinterter Diamantsegmente zu vergleichen. Wenn der Bindungs- werkstoff der Diamantsegmente nicht auf den Einsatzzweck

und das Einsatzverhalten der Diamantwerkzeuge abgestimmt ist, nützen die besten Diamantgranulate nichts.

So ist das auch beim Borstenwerkstoff. Er muss durch die Kornhaftung der Abrasivstoffe optimale Verschleißverhältnisse bieten. Dass heißt, die Abrasivstoffe dürfen nicht zu schnell aus dem Borstenwerkstoff herausbrechen, das erhöht den Verschleiß – sie dürfen aber auch nicht zu lange im Borstenwerkstoff verbleiben, dadurch stumpfen sie ab und auf dem Werkstück entsteht eine andere Oberflächenstruktur. Wie beim Diamantwerkzeug müssen also Bindungseigenschaften (Borstenwerkstoff), Abrasivstoff und dessen Korngröße, Kornform und Kornkonzentration bestens auf den Einsatzzweck abgestimmt sein.

Elastizität

Beim Bürsten von Natursteinoberflächen wird auf eine einheitliche Optik Wert gelegt. Diese entsteht nur, wenn die Borsten der Bürsten beim Verschleiß bis zu ihrer Rest-

länge ein konstantes Rückstellverhalten aufweisen, was wiederum mit den Vorschub- und Schnittkräften bei Diamantwerkzeugen vergleichbar ist. Die Borsten der Bürsten dürfen nicht »verweichlichen«, müssen während des Verschleißes gleichmäßig steif, fest und chemisch beständig bleiben. Dies wurde nach Angaben des Herstellers mit Tynex® A erreicht. Die Produkte von Cepicat weisen eine höhere Leistung bei geringeren Kosten auf und erzeugen gleichmäßig strukturierte Natursteinoberflächen.

Bezugsadresse

Schlingelhoff GmbH
Kirchstraße 37
85131 Pollenfeld
Tel.: 084 21/90 12 09
Fax: 084 21/86 08
E-Mail: 2s@schlingelhoff.de
Internet: www.schlingelhoff.de