

Gelenkarmfräs- und -schleifmaschine EMR-BG

Gelenkarmfräs- und
-schleifmaschine
EMR-BG



Die von der tschechischen Firma EURO MASIV s. r. o. hergestellte Gelenkarmfräs- und -schleifmaschine EMR-BG ist universell einsetzbar. Die Maschine ist nach dem bekannten Gelenkarmprinzip aufgebaut und trägt seitlich ein Zusatzaggregat.

Arbeitsspindel

Zum Schleifen und Polieren großer waagerechter und senkrechter Flächen wird die Arbeitsspindel genutzt. Sie wird von einem polumschaltbaren 3,0 bzw. 4,5 kW Motor angetrieben und die Drehzahlen betragen 310 und 460 U/min. Die Höhenverstellung der Gelenkarme erfolgt durch einen Spindeltrieb. Der Hubweg beträgt 750 mm und gestattet dadurch auch die Bearbeitung von Massiverzeugnissen. Mit einem Arbeitsradius von 2.500 mm sind großflächige Werkstücke zu bearbeiten. Der Hub der Arbeitsspindel erfolgt pneumatisch und ist mit 125 mm ausreichend gewählt. Mit einer Proportionalventiltechnik wird gewährleistet, dass pneumatisch ein konstanter Arbeitsdruck auf die Schleif- und Polierwerkzeuge vorgeählt werden kann. Durch entsprechende Adapter können alle handelsüblichen Schleifköpfe und Schleifteller angeschlossen werden. Die Wasserzuführung erfolgt zentral und/oder dezentral.

Als Option wird ein sogenanntes »OS-ZILL-Paket« angeboten. Es besteht

aus einem 5,5 kW Hauptmotor mit durch Frequenzumrichter regelbarer Drehzahl von 250 bis 1.800 U/min und einer pneumatischen Oszillation für Walzenschleifarbeiten.

Hochleistungsspindel

Mit der Hochleistungsspindel können Ausschnitte ausgefräst, gerade und profilierte Kanten hergestellt und Bohrungen eingebracht werden. Ein Asynchron-Servomotor mit 2,6 kW ist von 500 bis 11.000 U/min stufenlos regelbar. In die Getriebeeinheit ist ein Spülkopf integriert. Die Hochleistungsspindel hat einen pneumatischen Hub von 150 mm. Der Arbeitsdruck der Hochleistungsspindel wird bei Bohr- und Schleifarbeiten konstant gehalten. Bei Bohrarbeiten werden die Gelenkarme hydraulisch blockiert. Ein zusätzlicher, über Handrad zu bedienender, Höhensupport mit einem Hub von 70 mm gestattet Fingerfräsarbeiten im Stufenschnitt und die Herstellung von Tropfflächen. Die

Werkzeugaufnahme erfolgt durch Kegel und R $\frac{1}{2}$ " Innengewinde.

Tische

Zur Gelenkarmfräs- und -schleifmaschine EMR-BG werden verschiedene Tische angeboten. Als Grundausstattung stehen ein stationärer Arbeitstisch 1.500 x 1.000 mm, ein beiderseits neigbarer stationärer Arbeitstisch 2.000 x 1.000 mm und ein fahrbarer und neigbarer Arbeitstisch 2.500 x 1.000 mm zur Verfügung. Da Gelenkarmmaschine und Tische modular aufgebaut sind, sind kundenspezifische Wünsche jederzeit erfüllbar.

Bezugsadresse

L. Hietel GmbH & Co. KG
Herwigstraße 18
35683 Dillenburg
Tel.: 02771/5362
Fax: 02771/6672
Gerald.Schwan@hietel.com
www.hietel.com

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

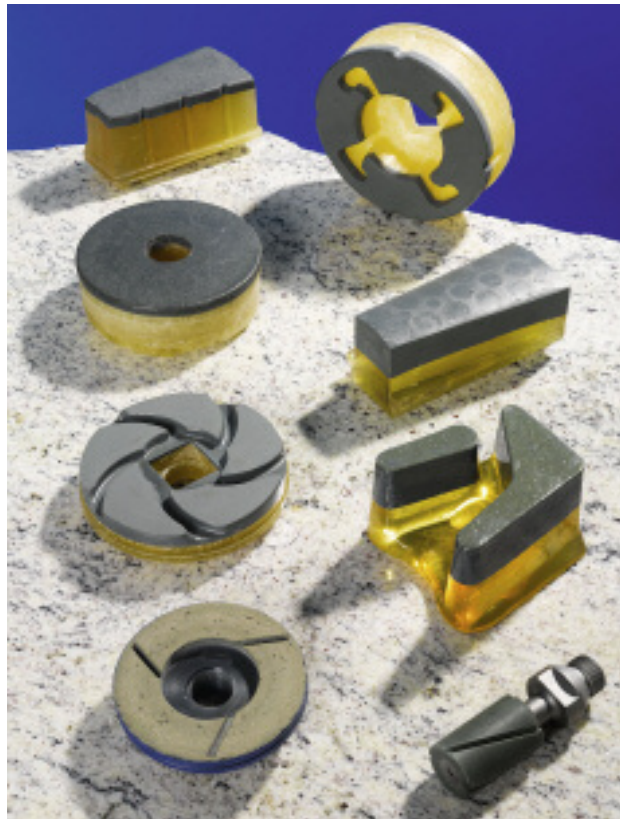
Ceravex Werkzeuge

Diabü hat innerhalb seiner laufenden Produktinnovationen neue Schleif- und Polierwerkzeuge entwickelt und in der Praxis erprobt. Die neuen kunstharzgebundenen Ceravex Produkte sind für Naturstein und Engineered Stone geeignet.

Ceravex Beläge

Die Ceravex Beläge enthalten in hoher Konzentration hochwertige synthetische Schleifkörnungen. Die Korngrößenabstimmung ist so gewählt, dass vom Grobschliff bis zur Politur ein lückenloses Kornband entsteht (#60, #120, #220, #400, #800, #1500 und #3000). Die Standardbelaghöhen variieren zwischen 5 und 25 mm. Durch die Fertigungstechnologie der Werkzeuge ist es möglich, dass Beläge für alle handelsüblichen Werkzeugtypen herzustellen sind. Die durchgängige Kunstharzbindung – vom Grobschliffwerkzeug bis zum Polierwerkzeug – beseitigt gegenüber segmentierten Diamantwerkzeugen und mineralisch gebundenen Werkzeugen Nachteile dieser Werkzeuge. So werden bei segmentierten Werkzeugen beim Verschleißprozess Schwermetalle der metallischen Bindung frei, welche die Umwelt belasten. Mineralisch gebundene Werkzeuge verursachen einen hohen Schlammanteil und erfordern großen Aufwand bei der Schlamm-entsorgung und Wasseraufbereitung. In der Praxis haben sich Ceravex Werkzeuge bereits mit einer 30- bis 50-fachen Standzeit gegenüber mineralisch gebundenen Werkzeugen bewährt und erheblich zur Verringerung der Maschinenstillstandszeiten beigetragen.

Ceravex Schleif- und Polierwerkzeuge sind bei allen Werkzeugtypen einsetzbar.



Einsatz

Wie im Bild dargestellt, sind Ceravex Werkzeuge in allen Formen und auf allen Maschinen einsetzbar, von der handgeführten Maschine über Bearbeitungsvorrichtungen, Kanten- und Flächenautomaten bis hin zu CNC-Bearbeitungszentren. Neu ist auch, dass bei einigen Werkzeugen die Werkzeuggrundkörper aus Kunstharz bestehen. Die Werkzeuggrundkörper wurden bezüglich ihrer Lebensdauer der Standzeit der Ceravex Beläge angepasst. Momentan werden Ceravex Werkzeuge mit einer weichen Gummischicht, die sich zwischen Werkzeuggrundkörper und Ceravex Belag befindet, eingesetzt. Die teilelastische Zwischenschicht baut Vibrationen aus dem Schleif- und Polierprozess ab, beseitigt laut Hersteller dadurch »Rattermarken« (Schwingungsbilder auf der

Werkzeugoberfläche) und die Schwingungsübertragung auf die Bedienperson bei handgeführten Maschinen. Ceravex Schleif- und Polierelemente gibt es auch als Klötzchen und Walzen von 15 bis 100 mm Durchmesser. Diese kann man zur individuellen Werkzeugherstellung benutzen und durch Aufkleben oder Eingießen mit einem Werkzeuggrundkörper verbinden.

Bezugsadresse

DIABÜ Diamantwerkzeuge
Heinz Büttner GmbH
Industriestraße 3
35713 Eschenburg
Tel.: 02770/91330
Fax: 02770/913325
info@diabue.com
www.diabue.com