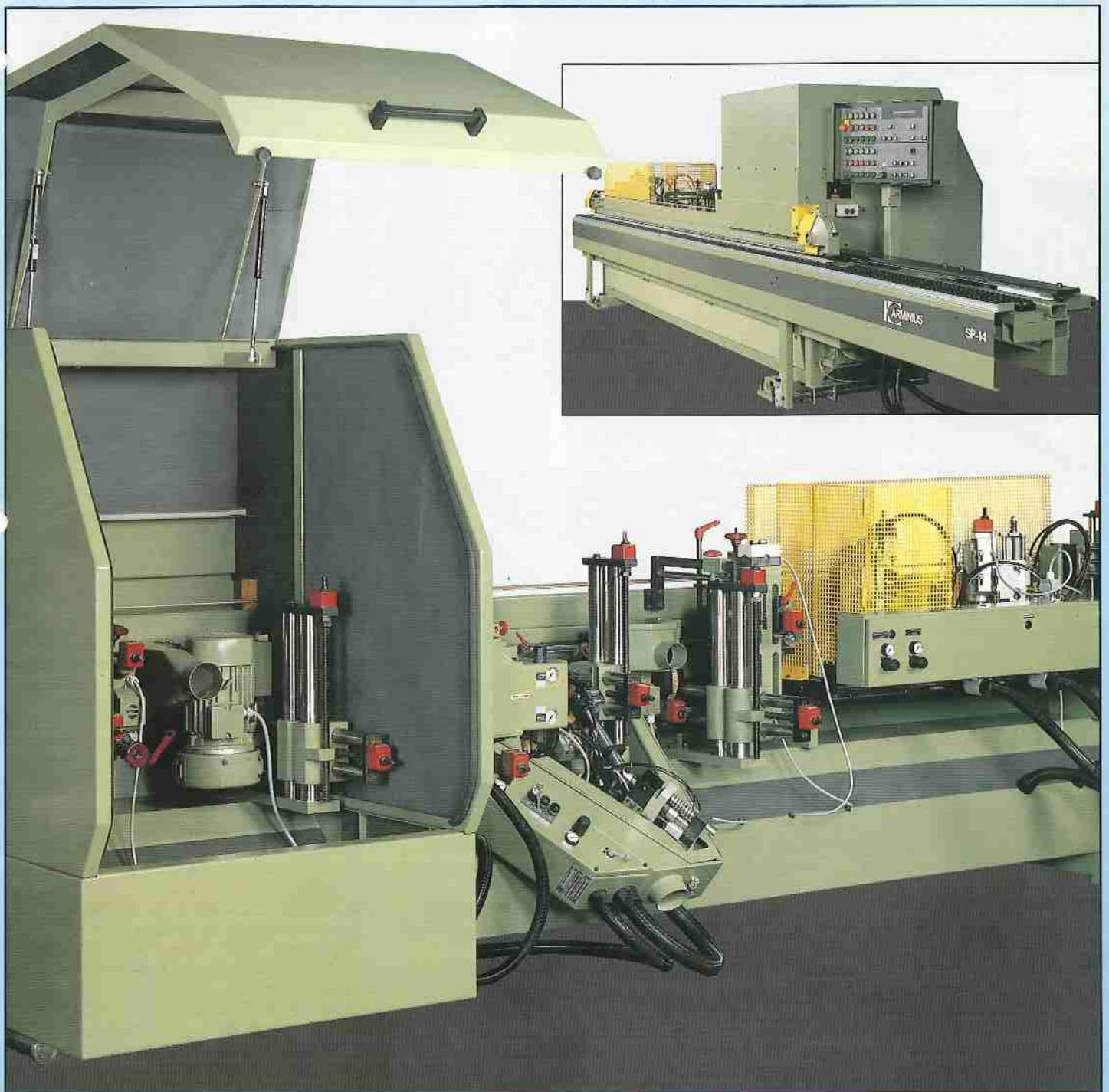


SP-Reihe. Die großen Profilschleifmaschinen

Einseitig-doppelseitig oder als Tandem, rechts-links hintereinander.

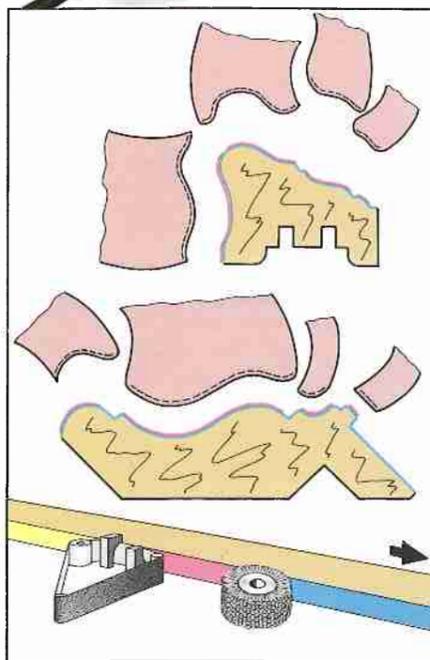
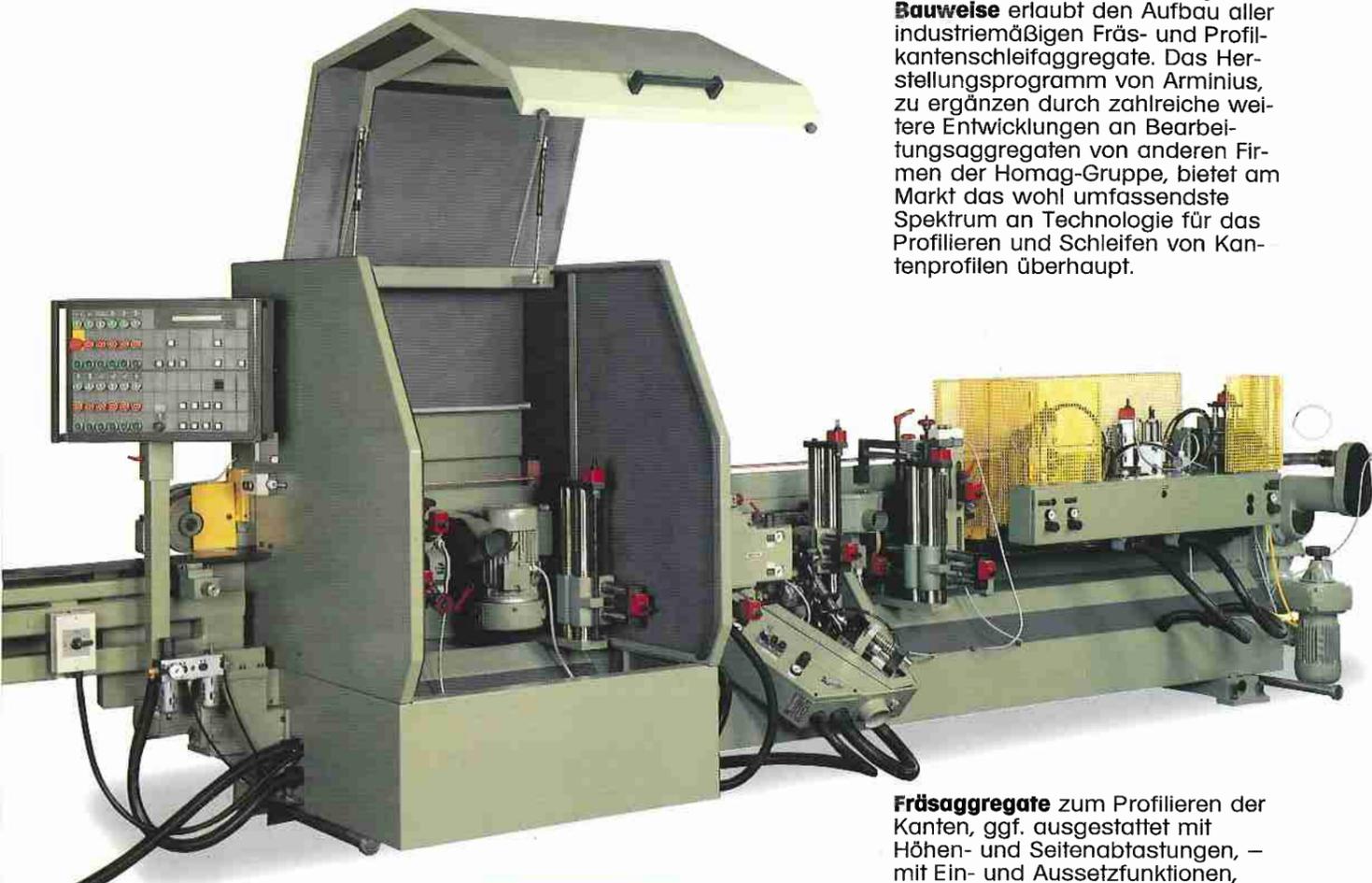


Kombiniert Fräsen und Schleifen löst alle Probleme, die durch Lagetoleranzen verursacht werden.

Durch die große Auswahl an Bearbeitungsaggregaten die optimale Lösung.



Die **schwere und verwindungssteife Bauweise** erlaubt den Aufbau aller industriemäßigen Fräs- und Profilkantenschleifaggregate. Das Herstellungsprogramm von Arminius, zu ergänzen durch zahlreiche weitere Entwicklungen an Bearbeitungsaggregaten von anderen Firmen der Homag-Gruppe, bietet am Markt das wohl umfassendste Spektrum an Technologie für das Profilieren und Schleifen von Kantenprofilen überhaupt.



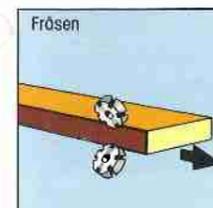
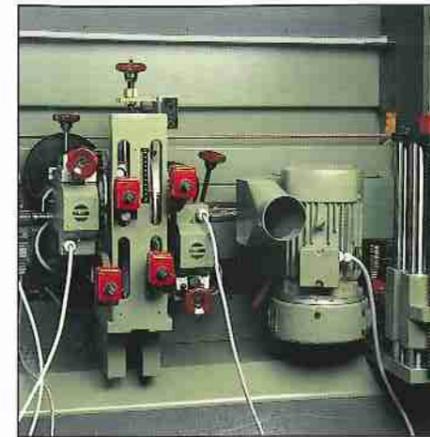
Abgerundete Ecken werden in einem Durchlauf gefräst und geschliffen, komplexe Ecken, an denen ungleiche Kanten zusammenlaufen, gleichmäßig angefast.

Der Bandschliff erfaßt alle flächigen Bereiche des komplexen Profils, die nachfolgenden Schleifbürsten gleichen die scharfen Ecken an.

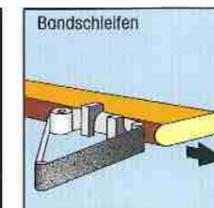
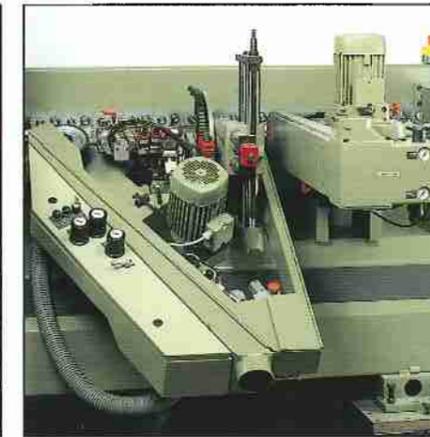
Fräsaggregate zum Profilieren der Kanten, ggf. ausgestattet mit Höhen- und Seitenabtastungen, – mit Ein- und Aussetzfunktionen, auch nichtlinearen Konturen folgend, für das Abrunden oder Fasen der Ecken, für alle Werkstoffe und die verschiedensten Kantenmaterialien.

Bandschleiftechnik für gerade Kanten und für Profile, mit elektronischer Einsetzsteuerung sicher gegen Durchschleifen an den Enden und selbstanpassend an seitliche Lagetoleranzen der Kante, mit Schleifdruck- und Drehzahlanpassung an jeweils erforderliche Bedingungen, Mehrfach-Schuhtechnik für komplexe Profile und Schnellwechsel von Profilschuhen.

Scheibenschleiftechnik für unbegrenzt komplizierte Profile auf einer Schleifspindel konzentriert. Kontur gesteuert durch mechanische Abtastung oder mittels CNC-Technik. Schattenfreier Schliff, weil die formelastisch ausgelegten Schleifscheiben sich unter voreingestelltem Anpreßdruck flächig an das Profil anschmiegen. Andruck und Drehzahl der erforderlichen Spanabnahme und dem Abnutzungsgrad des Schleifmittels anpaßbar, mit elektronischer Steuerung selbstanpassend.



Bündig- oder Radiusfräsen mit Höhen- und Seitenabtastung (3700). Profilfräsen mit $n = 6000$ oder 8500 bei 50 Hz (3666).



Profilbandschliff Typ PS-34 mit Doppelschuh, jeder Schuh 45 Grad, das ganze Aggregat von -45 bis $+90$ Grad neigbar.



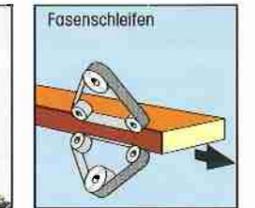
Scheibenschliff Typ DS-40, schwenkbar von vertikal ($= 0$) bis 135 Grad. Über Frequenzumrichter auch zum Fräsen bis zu $n = 10.000$ Upm.

Antriebswelle vorn auch für Scheibenschliff einsetzbar. **Kantenschliff Typ KS-10** mit vertikaler Reversierung, Hub 70 mm.

Scheibenschliff Typ DS-10/2, mit Aufhängung am Oberdruck und Höhenabtastung. Optional seitlich an Lagetoleranzen selbstanpassend.

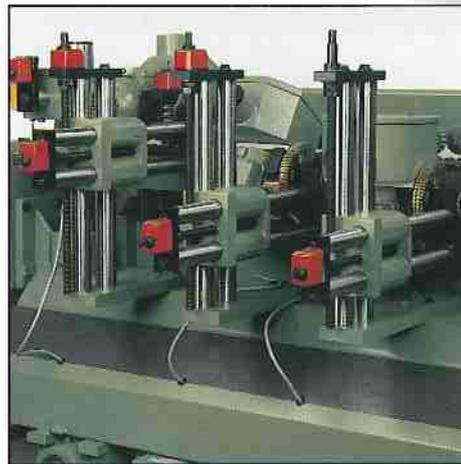
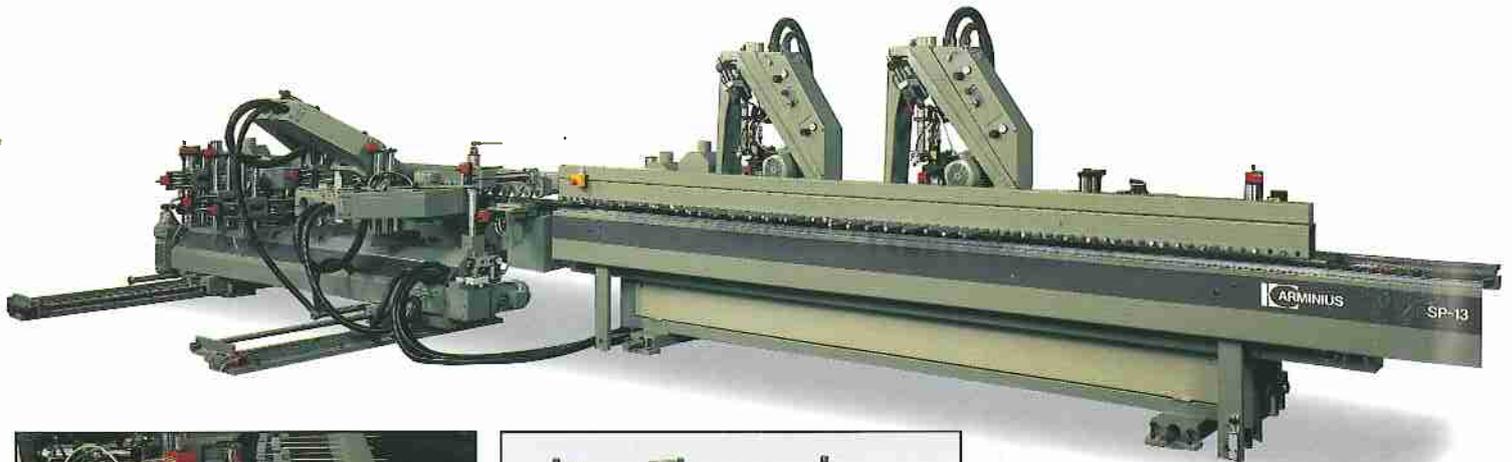


Eckschleifen Typ WS-42 auch zum Eckfräsen als Typ **WF-42** verfügbar. Für Eckenradien oder Eckenfasen ungleicher Kanten über Eck.



Fasen unten und oben mit Typ PS-40/PS-41, auch für **Radiuschliff** bis $r = 8$. In verbreiteter Ausführung (550 mm) bis $r = 15$.

Techn. Daten	Doppel-fräse	Fräse 166	PS-34	KS-10	DS-40	DS-10/2 oben	WS-42	PS-40 PS-41
Motorleistung kW	2 x 1,5, 2 x 2,2	2,2 3 4	1,5	1,5	1,1	1,1	2 x 1	0,55
Motordrehzahl Upm	12.000	3.000	1.500	3.000	1.500	1.500	1.500	750
Frequenz Hz	200	50	50	50	50	50	50	50
Spindeldrehzahl UpM	12.000	6.000 oder 8.500	1.500	–	1.500	1.500	1.500	–
Spindeldurchm. mm	16; 20	30	28	–	28	28	24	–
Werkzeughdurchmesser mm	100	max. 200	200	–	200	200	100	–
Absaugstutzen \varnothing mm	2 x 80	100	100	100	80	80	2 x 60	60
Bandabmessung mm	–	–	30–70 x 3000	120 x 2100	–	–	–	30 x 2000
Bandgeschw. m/sec	–	–	12	12/24	–	–	–	7 m/s
Aufbauhöhe mm	210	330	330	210	330	210	210	210
Platzbedarf mm	475	450	800	350	350	380	1.500	380



Alle Andruck-gesteuerten Aggregate, Band und Scheibentechnik, sind auch zum Schleifen von grundierten und lackierten Oberflächen geeignet. Die Konstruktion aller Schleifaggregate erlaubt die Auslegung auf bis zu 35 m/sec Schleifbandgeschwindigkeit, wodurch auch bei Durchlaufgeschwindigkeiten von 30 bis 50 m/min noch gute Schleifresultate erzielbar sind.

Doppelseitiges Schleifen von Schmalteilen ab ca. 20 mm Breite erlaubt die Kombination einer rechten und einer linken SP-Maschine, die hintereinander aufgestellt sind. Die zweite Maschine ist dabei auf einem Führungsbett zentral in der Breite verstellbar (Tandem). Doppelseitig Schleifen von plattenförmigen Teilen allgemein erfolgt mit der Reihe SP-20 bis SP-26.



Tandemanordnung, rechts **SP-13**, links **SP-12**. Breitenverstellung elektronisch. **Bandschliff** mit **PS-34**.



Nach dem Bandschliff werden die Übergänge zu den scharfkantigen Profildetails durch **Schleifbürsten DS-40** angegliehen.

Grundmaschinen SP

	SP-10	SP-11	SP-12	SP-13	SP-14	SP-15	SP-16
Gesamtlänge in mm	2950	3650	4350	5050	5750	6450	7150
Gesamtbreite in mm	1200; bei Aggregaten re/li 2200						
frei verfügbare Länge für Aggregate in mm	1400	2100	2920	3500	4200	4900	5600
Arbeitshöhe über Fußboden in mm	860	860	860	860	860	860	860
Werkstückhöhe in mm	2-100	2-100	2-100	2-100	2-100	2-100	2-100
Werkstücküberstand	1-45	1-45	1-45	1-45	1-45	1-45	1-45
Gültig für alle Maschinentypen:							
Vorschubsystem Transportkette, Breite 85 mm, m/min	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25
Vorschubantrieb in kW	1,5	1,5	1,5	1,5	2,2	2,2	2,2
Oberdrucksystem mittels seitlich verstellbarer Druckrollen							
Elektrische Ausstattung:	VDE 9113, IEC 204, DIN 57113; Drehstrom/Steuerstrom: 220-380/24 V						
Vk-Nr. 1-290-40-	0010	0011	0012	0013	0014	0015	0016

Arminius Maschinenbau GmbH
Gehrenkampstraße 15
Postfach 9150
D-4930 Detmold
Telefon (0 52 31) 95 50-0
Telex 935 802 armin d
Telefax (0 52 31) 95 50-99

Ihr Ansprechpartner: