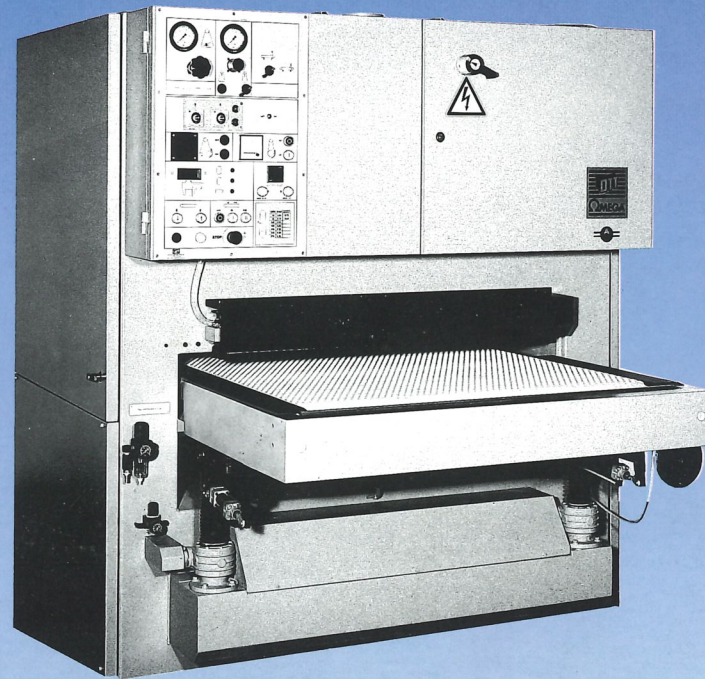




ΩMEGA



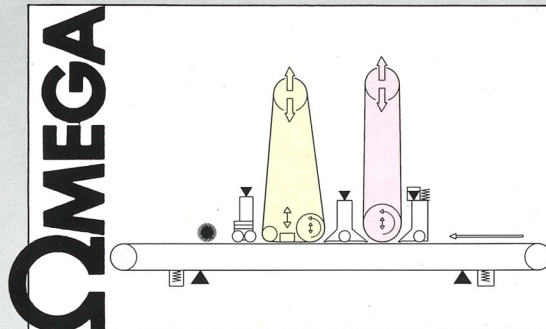
**SCHLEIFTECHNIK, DIE DEN
FORTSCHRITT FÜHLBAR MACHT.**

Die ausgereifte Me dem einzigartige



Die der **ΩMEGA** zugrunde gelegte Konzeption sorgt für zielsichere Lösung aller Schleifaufgaben.

Eine überaus schwere, stabile Schweißkonstruktion des Maschinengrundkörpers garantiert absolut vibrationsfreien Lauf. Auf einem CNC-gesteuerten Bearbeitungszentrum werden in einer Aufspannung alle Paßflächen genau bearbeitet.

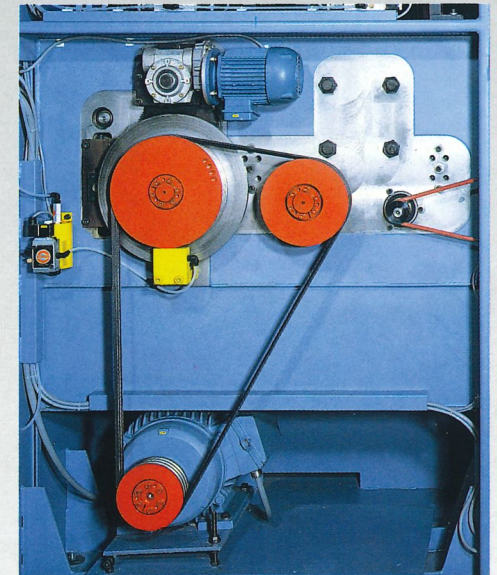
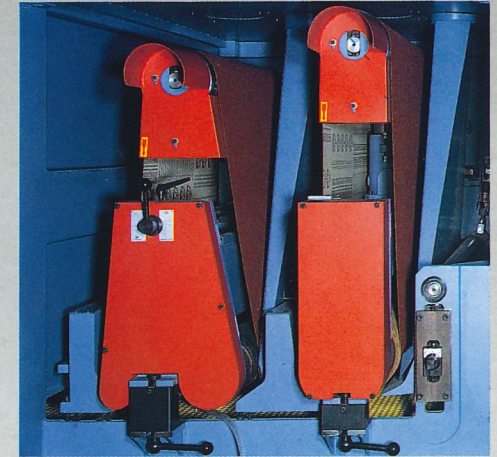


Schleifaggregate

1 gummierte und zur Bandkühlung spiralförmig geschliffene Kontaktwalze mit 200 mm Ø – dynamisch, elektronisch gewuchtet und mit präziser Lagerung ausgestattet – wird über **Reduktionsgetriebemotor exakt feinpositioniert**. Diese Einstellung erfolgt über Drucktaster am zentralen Bedienpult, gekoppelt mit einer elektronischen LED-Anzeige.

Zum Furnier-Feinschliff wird im Schleifschuh-Aggregat der einsatzgesteuerte Luftschleifschuh verwendet. Kantengenaueres Ein- und Aussetzen an der vorderen bzw. hinteren Querkante des Werkstückes verhindert ein Durchschleifen auch bei dünnen und weichen Furnieren. Zum Massivholz- bzw. Rahmenschliff wird ein starrer Schleifschuh eingesetzt.

Eine elektronische Oszillationssteuerung arbeitet wartungsfrei und ohne Luftverbrauch.



Leistermaschine mit dem Schleifprinzip

Vorschubtisch

Der Tischkörper besteht aus einer vielfach verrippten, sehr schweren Schweißkonstruktion, die beidseits in höchster Präzision planbearbeitet ist. Der darüber gleitende – mit automatischer Zentrierung ausgestattete – Vorschubteppich wird über eine gummierte Antriebswalze und polumschaltbaren Motor für 2 Geschwindigkeiten betrieben.

Das Prinzip

Kalibrieren

Am Bedienpult wird ein Vorwahlschalter auf Position **Kalibrieren** eingestellt.

Automatisch blockieren 2 Pneumatikzylinder die pneumatische Toleranzanpassung des Vorschubtisches und gleichzeitig wird das erste Druckklippenelement in gefederte Position gestellt.

Furnierschleifen

2 pneumatisch arbeitende und natürlich zentral in der Druckwirkung einstellbare Federteller ermöglichen dem Vorschubtisch die Anpassung an Maßunterschiede des einzelnen wie auch aufeinanderfolgender Werkstücke. Dadurch wird das Werkstück nach oben an die **starken Druckelemente** gedrängt. Die elektronische Feinpositionierung der Kontaktwalze bestimmt exakt den Flugkreis des Werkzeuges (Schleifband). Dadurch wird bei intensiver Schleifleistung die Abnahme genau begrenzt und an der natürlich punktförmig und daher aggressiv arbeitenden Schleifwalze das Durchschleifen verhindert. Bei Feinpositionierung der Schleifwalze werden die Stärkenunterschiede der verschiedenen Bandkörnungen automatisch berücksichtigt.



Strukturbürste mit autom. Zustellung (Sonderausstattung)



Bedienpult Grundausstattung



Bedienpult Sonderausstattung Elektronikpaket

Die ideale Zweibandmaschine mit automatischer Umstellung



Serienausstattung

- Kontaktwalzenaggregat mit 200 mm Ø, Härte 70° Shore.
- Schleifschuhaggregat mit automat. gesteuertem Luftschleifschuh.
- Bürstenwalze vom Schleifaggregat angetrieben.
- Vorschubtisch mit hochwertigem Gummi-Kreislochteppich und automatischer Teppichzentrierung.
- Schleifbandspannung pneumatisch mit Längenausgleich.
- Berührungslose Schleifbandoszillation.
- Verschleißarme Scheibenbremsanlage für Sofortstop des Schleifbandantriebes mit Druckwächter.
- Motorische Stärkeneinstellung mit Digitalanzeige.
- Werkstückbegrenzung am Einlauf.

Empfohlene Top-Ausrüstung

- Feinpositionierung der Kontaktwalze über Reduktionsgetriebemotor mit LED-Anzeige für Körnungsausgleich und Bandabnutzung.

- Pneumatische Toleranzanpassung des Vorschubtisches mit Parallelogramm-Gleichlauführung in Verbindung mit automatischem Vorwahlschalter.
- Schwere Druckschuhenelemente für optimale Werkstückführung.
- Starrer Schleifschuh für Massivholzschliff.

Sonderausstattung/Zubehör

- Bandausblasvorrichtung
- Vakuum-Sonderteppich mit Vakuum-Erzeuger
- Strukturbürsten-Aggregat
- Verstärkter Bandantrieb
- 2. Antriebsmotor

Sonderausstattung auf Wunsch mit **Elektronik-Paket** bestehend aus:

- Bordcomputer mit Klartext-Fehlermeldung und Betriebsdateninformation.
- Elektronische Regelung der Vorschubgeschwindigkeit samt elektronischer Streckensteuerung des Luftschleifschuhes.
- Elektronische 1-Achsen-Steuerung für Dickenvorwahl mit SOLL-IST-Wertanzeige und stufenloser Geschwindigkeitsoptimierung.

max. Arbeitsbreite	mm	1100	1360
max. Werkstückstärke	mm	160	160
min. Werkstückstärke	mm	3	3
Schleifbandabmessung	mm	2150 x 1120	2150 x 1380
Schleifbandgeschwindigkeit	m/sek	18	18
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	4 + 8	4 + 8
Motorstärke Schleifaggregat	kW	15	15
Motorstärke Stärkeneinstellung	kW	0,55	0,55
Motorstärke Vorschubteppich	kW	1,1/1,8	1,1/1,8
Betriebsdruck	bar	6	6
Luftbedarf	l/min	20	20
Absaugstutzen	mm	2 x 150 + 1 x 120	2 x 150 + 1 x 120
Gewicht	ca. kg	3500	3900
Maschinenbreite	mm	1800	2060
Maschinentiefe	mm	2690	2690
Maschinenhöhe	mm	2100	2100

Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten.

Paul OTT GmbH
Max-Eyth-Str. 53 · Postfach 150
D-7057 Winnenden
Telefon 071 95/8071 · Telex 7262171
Telefax 071 95/63 428

Paul OTT & A. Schmeisser GmbH
Gewerbering 30
D-8311 Loiching 1/Kronwieden
Telefon 087 31/52 47
Telefax 087 31/60 2 17



Paul OTT GmbH · Maschinenfabrik
Postfach 38
A-4650 Lambach/Oberösterreich
Tel. 00 43-72 45/88 16-0, 27 11-0 · Tx. 025-745
Telefax 00 43-72 45/88 17 33

OTT Trading AG
In den Vogelgärten 1 – 3
CH-4123 Allschwil 2/Schweiz
Telefon 061/63 33 33
Telefax 061/634 121