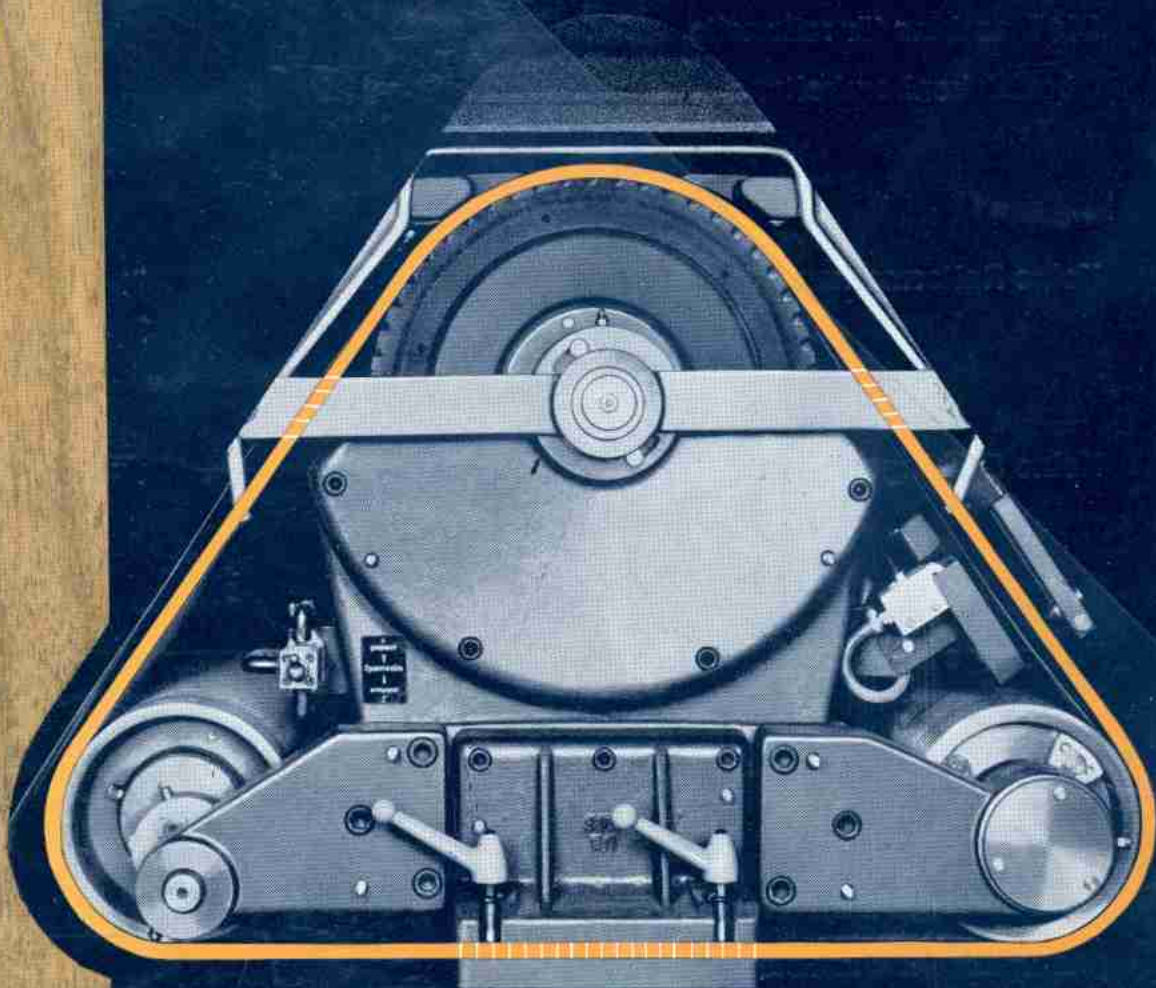




WWW.HOECHTSMANN.COM

breitband
kontakt
schleifer



750



**Die Maschine für rationelle
Oberflächenbearbeitung**



Einzugsseite mit geöffnetem Schaltschrank

Keine Rattermarken

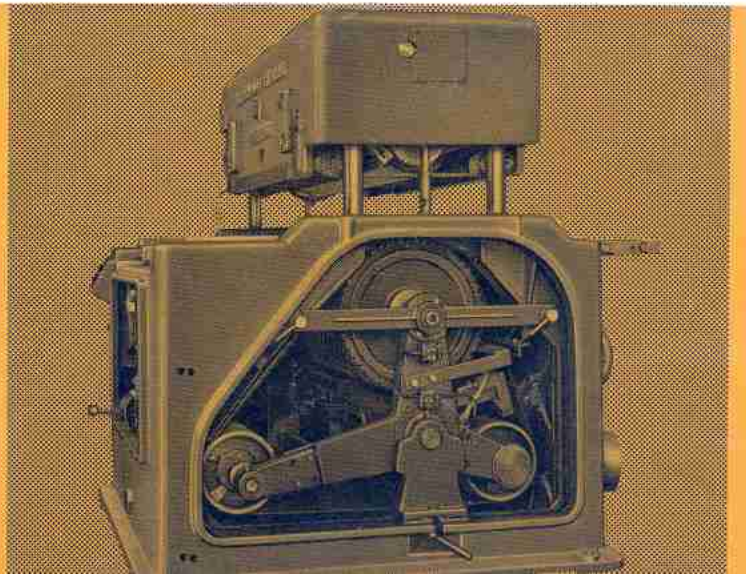
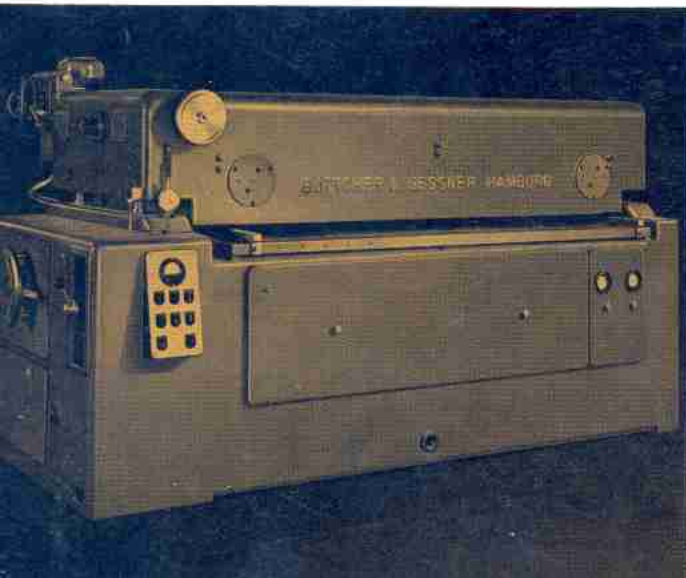
Keine Schlangenlinien

Voll ausgeschliffene Flächen

**Keine mechanische Berührung
der Bandkanten durch
pneumatische Bandsteuerung**



Auslaßseite



Breitbandkontaktschleifer

ergänzen in geradezu idealer Weise die positiven Schleifeigenschaften von Langband- und Zylinderschleifmaschinen.

Das Breitband wird über eine sogenannte Kontaktwalze geführt, die mit einer starkwandigen, spiralgenuteten Gummiauflage überzogen ist. Im Berührungspunkt von Kontaktwalze, Schleifband und Werkstück bildet sich auf Grund der Nachgiebigkeit der Gummiauflage eine Fläche, so daß der von Zylinderschleifmaschinen her bekannte „Welleneffekt“ vermieden wird.

Im übrigen paßt sich der Gummimantel der Kontaktwalze infolge seiner Elastizität, wie auch der Druckbalken oder der Druckschuh einer Langbandschleifmaschine, derart an die Werkstückoberfläche an, daß Durchschliffe selbst bei ausgesprochen dünn furnierten Möbelteilen weitestgehend ausgeschlossen sind. Dabei werden die Werkstückoberflächen auch bei relativ hohen Vorschubgeschwindigkeiten voll ausgeschliffen, ohne daß beispielsweise die von Zylinderschleifmaschinen her bekannten Markierungen auftreten.

Unsere Kontaktschleifer können selbst den besonderen Belangen des Aufrauhschliffes von Laminatplatten angepaßt werden. Für diesen Einsatzzweck sind hartgummierte Kontakt- und Vorschubwalzen sowie zusätzliche Leitbleche zur sicheren Führung auch dünnster Platten vorgesehen.

Außerdem ist es möglich, mit „harten“ Walzen ausgerüstete Kontaktschleifer in gewissem Umfange zum Kalibrieren heranzuziehen. Bei der Möbelfertigung beispielsweise werden unsere Kontaktschleifer bereits mit bestem Erfolg für das Nach-Tolerieren von Spanplatten eingesetzt.

Der in diesem Prospekt beschriebene Unterschliff-Kontaktschleifer Nr. 750 (751, 752) besteht aus einem schweren Gußgestell und einem darüberliegenden Druckrahmen mit den Vorschuborganen.

Die Kontaktwalze von großem Durchmesser besitzt eine starke Gummiauflage. Die Walze ist dynamisch ausgewuchtet und im Maschinengestell in kräftigen Kugellagern zwischen zwei Tischlippen starr und vibrationsfrei gelagert. Die genaue Stellung der Kontaktwalze zu den Tischlippen kann zur Regelung der Spanabnahme mit einem einzigen Griff auf das Feinste einjustiert werden.

Um bei niedriger Tischhöhe die Verwendung eines langen Schleifbandes zu ermöglichen, sind im Maschinengestell unterhalb der Kontaktwalze in Dreiecksanordnung zwei Lauf- oder Spannrollen für die Führung des breiten Schleifbandes eingebaut. Eine dieser Rollen dient zur Regulierung der Bandspannung. Die zweite Rolle wird für die Steuerung des oszillierenden Bandlaufes benutzt.

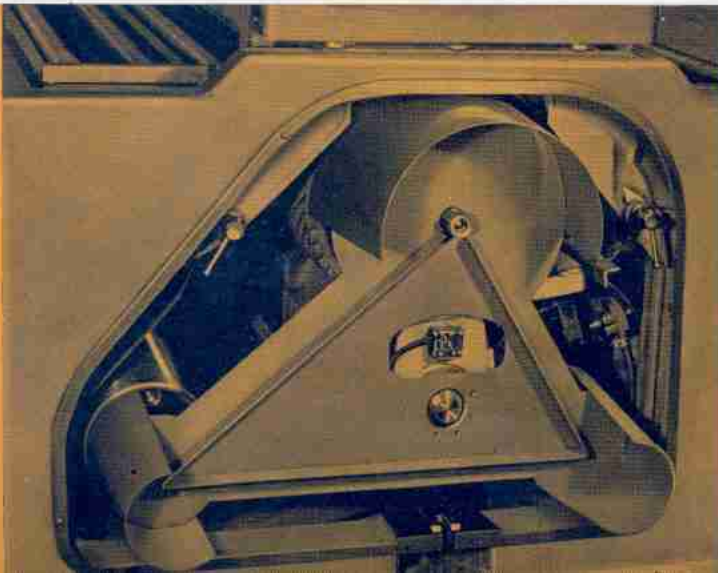
Die automatische Bandsteuerung erfolgt ohne jede Berührung der empfindlichen Kanten der Schleifbänder mit pneumatischen Mitteln. Sie arbeitet absolut zuverlässig

und macht jedes Zerreißen der Schleifbänder durch mechanische Steuerungselemente unmöglich. Im oberen Druckrahmen ist über der Kontaktwalze die große Vorschubwalze federnd gelagert. Sie besitzt wie die Kontaktwalze einen spiralgerippten Gummibelag mit hohem Haftvermögen. Eine zwangsläufige Parallelführung ihrer beiderseitigen Schenkel verhindert ein Verkanten der Vorschubwalze bei einseitiger Aufgabe schmalere Arbeitsstücke und sichert stets einen gleichmäßigen Schleifdruck auf der ganzen Maschinenbreite ohne Gefahr des Durchschleifens der Längskanten.

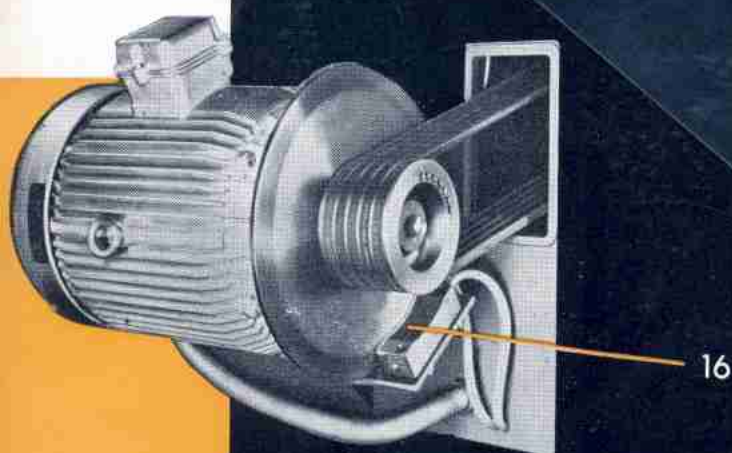
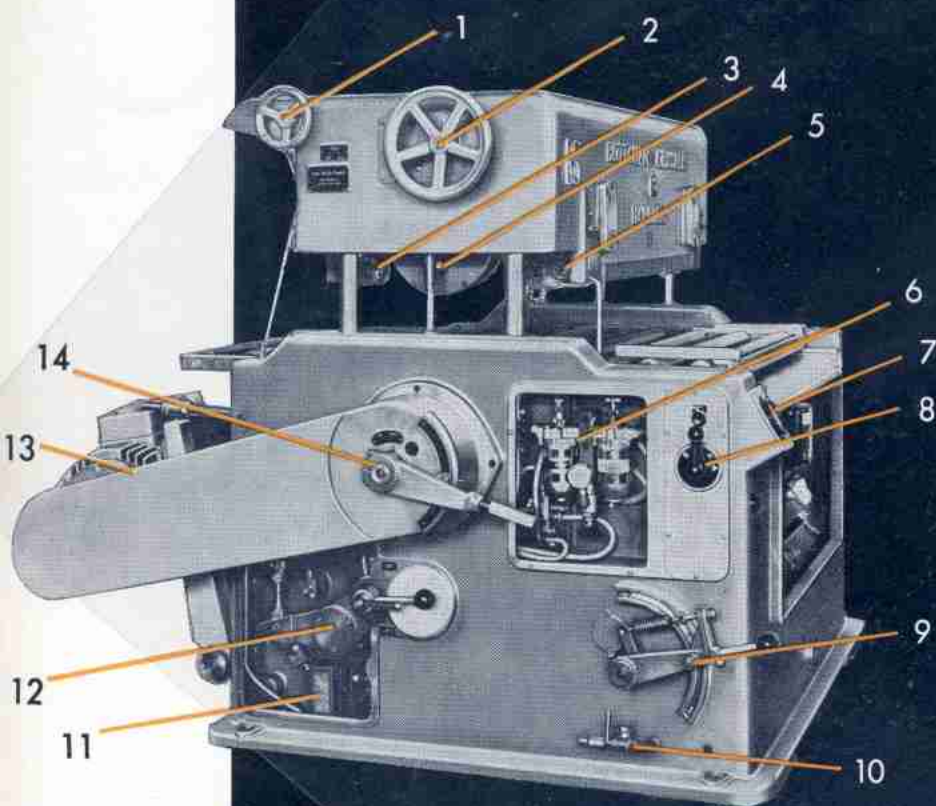
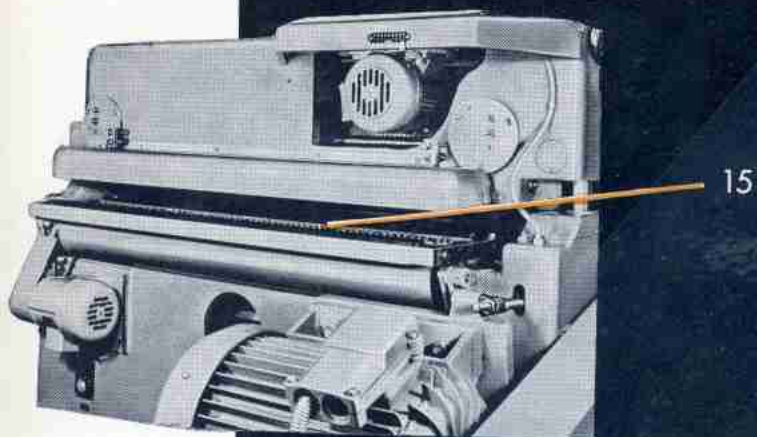
Der Antrieb der Vorschubwalze erfolgt durch einen besonderen Vorschubmotor über ein stufenlos regulierbares Keilriemengetriebe. Die Verstellung des Maschinenoberteiles, entsprechend der Werkstückstärke, erfolgt bei den Modellen Nr. 750 und 751 von Hand, während beim Modell Nr. 752 ein Höhenverstellmotor eingebaut ist. Wird eine Maschine in Spezialausführung zum Kalibrieren geliefert, so kann außerdem eine Feineinstellung für das exakte Verfahren des Oberteils vorgesehen werden. Kommt diese Sonderausrüstung in Frage, wird auch bei den Modellen Nr. 750 und Nr. 751 das Oberteil motorisch bewegt, damit ein rasches Einrichten auf eine andere Werkstückstärke möglich ist.

Type Nr.	750	751	7510	752
Schleifbreite	1100 mm	1350 mm	1650 mm	1850 mm
Schleifhöhe	150 mm	150 mm	150 mm	150 mm
Vorschub	8–24 m/min	10–30 m/min	10–30 m/min	10–30 m/min
Bandantriebsmotor	20 PS	40 PS	50 PS	50 PS
Vorschubmotor	2 PS	2 PS	3 PS	3 PS
Höhenverstellung des Maschinenoberteiles entsprechend der Werkstückstärke	über Handrad	über Handrad	über Motor 1,5 PS	über Motor 1,5 PS
Platzbedarf etwa	1730 x 1700 mm	1980 x 1700 mm	2750 x 1940 mm	2750 x 1940 mm
Nettogewicht etwa	2560 kg	3350 kg	5200 kg	5815 kg

WWW.HOECHSMANN.COM



- ◀ 1 Modell Nr. 752 (Bedienungsseiten)
- ◀ 2 Seitenwand zum Schleifbandwechsel geöffnet
- ◀ 3 Mit Hilfe einer Bandauflegevorrichtung ist der Schleifbandwechsel innerhalb von wenigen Minuten durchführbar.



1 Vorschubregelung

2 Höhenverstellung
des Maschinenoberteils
entsprechend
der Werkstückstärke

3 angetriebene Auszugswalze

4 Vorschubwalze

5 angetriebene Einzugswalze

6 Aufbereitungsanlage
für die zum Betrieb
erforderliche Preßluft

7 Amperemeter

8 Hauptschalter

9 Steuerhebel
für die Bandspannwalze
(Beim Modell 752
erfolgt die Bandspannung
über Preßluftzylinder)

10 Preßluft-Anschluß

11 Druckwächter

12 Steuermechanismus
für das Schleifband

13 Bandantriebsmotor

14 Höhenverstellung
für die Kontaktwalze

15 Auf Wunsch
kann am Maschinenauslauf
eine Bürstenwalze
zur Säuberung
der geschliffenen Flächen
angebaut werden

16 Beim Modell Nr. 752
wird der Bandantriebsmotor
mit Hilfe einer pneumatisch
betätigten Scheibenbremse
stillgesetzt. Auf Wunsch
können auch die
Maschinen Nr. 750
und Nr. 751 mit
Scheibenbremsen
ausgerüstet werden

WWW.HOECHSTMANN.COM