

# 770

1100 mm

# 771

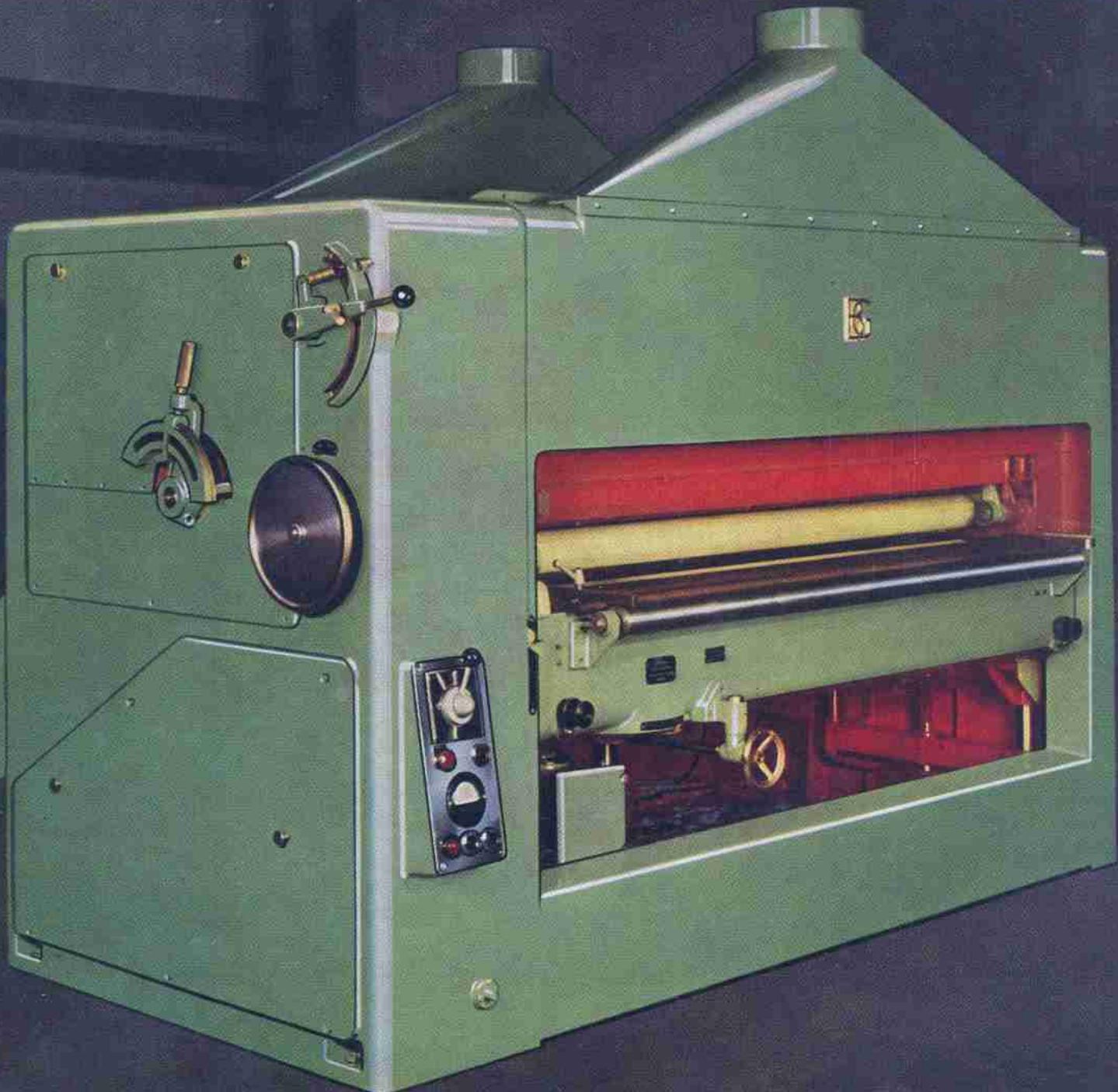
1350 mm

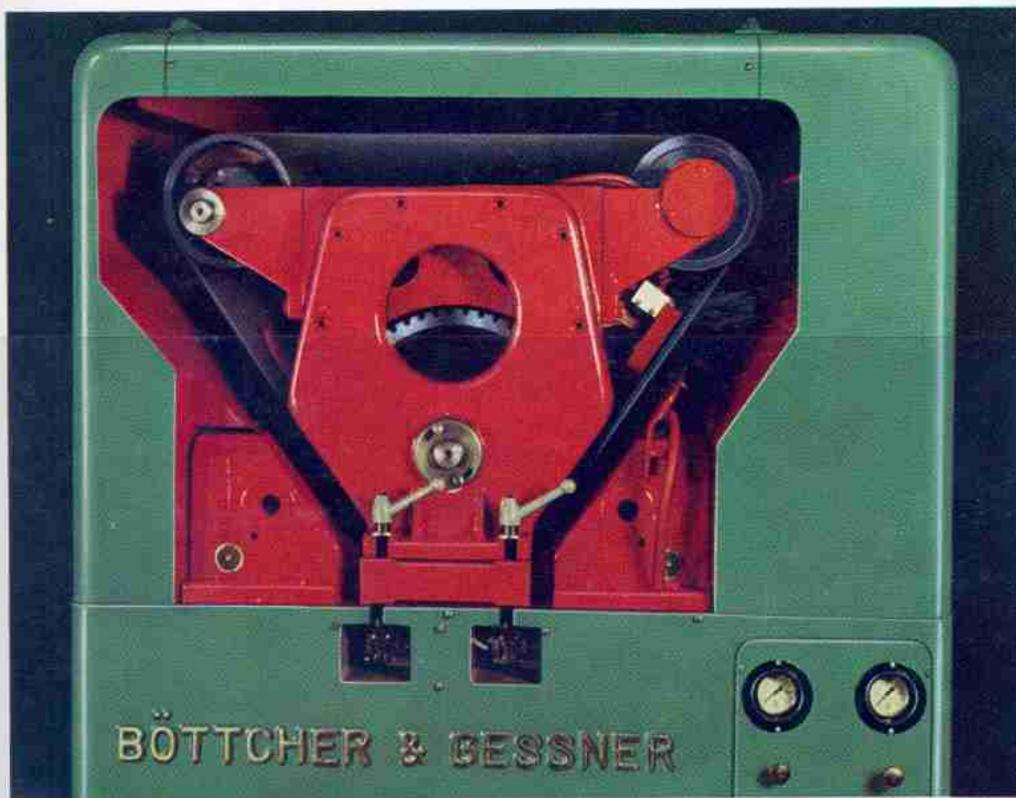
# 772

1850 mm

[WWW.HOECHSMANN.COM](http://WWW.HOECHSMANN.COM)

Unser Kontaktschleifer – Modell UD – mit obenliegender Kontaktwalze ist vorzugsweise für die rationelle Bearbeitung von Platten jeder Art konstruiert worden.





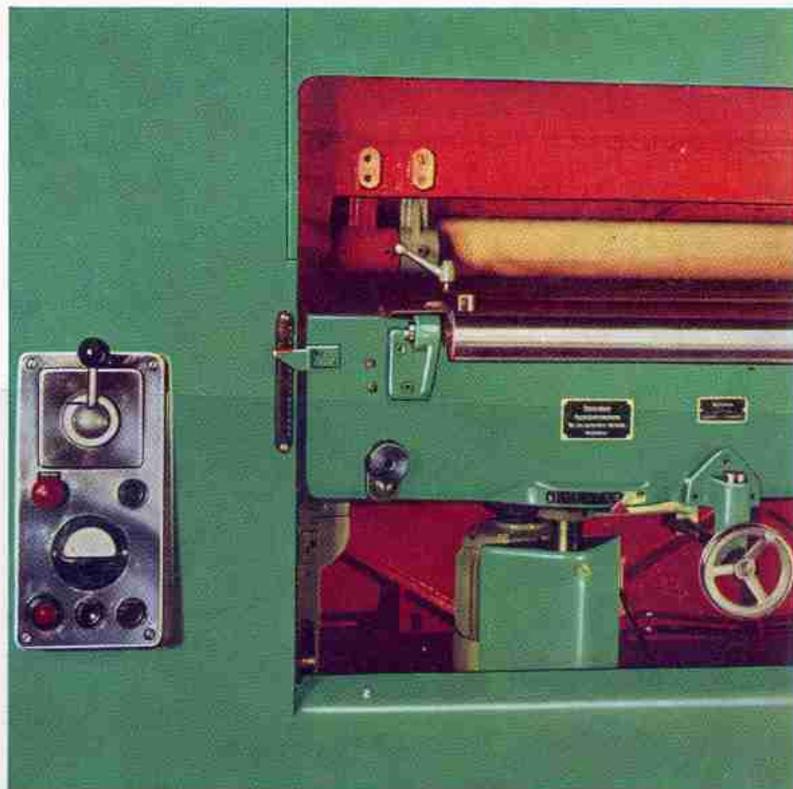
[WWW.HOECHSMANN.COM](http://WWW.HOECHSMANN.COM)

Die Kontaktwalze von großem Durchmesser ist in besonders reichlich bemessenen Wälzlagern fest in den oberen Teil des schweren Maschinengestells eingebaut. Diese Bauweise ergibt einen absolut vibrationsfreien Lauf der dynamisch ausgewuchteten Kontaktwalze und ermöglicht die besonders feinen, ruhigen Schleifflächen.

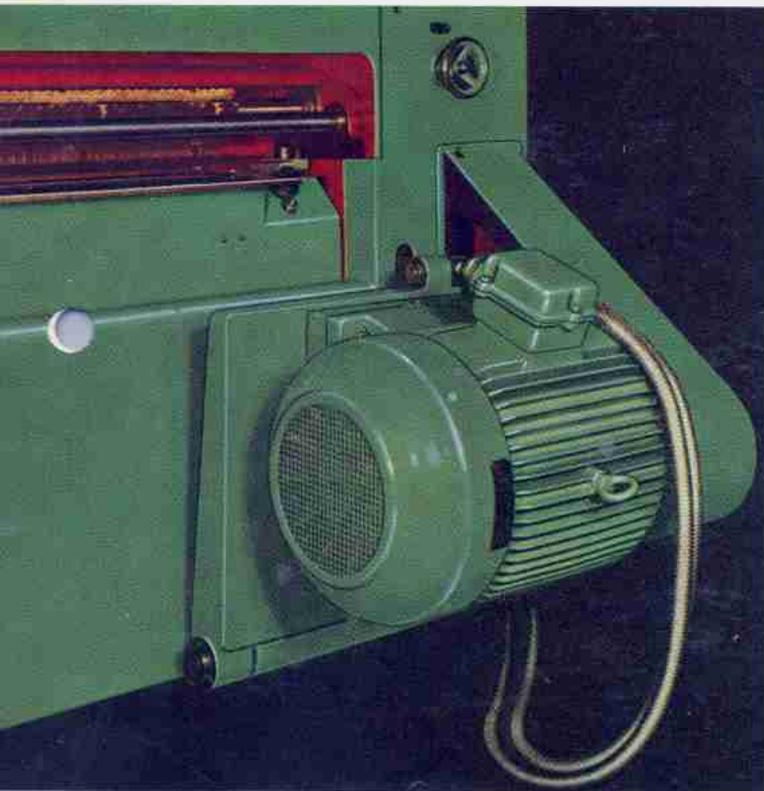
Über der Kontaktwalze sind in Dreieck-Anordnung zwei Laufrollen für die Führung des Schleifbandes angeordnet, welche die Spannung bzw. die Steuerung des oszillierenden breiten Schleifbandes bewirken. Die sich bei dieser Anordnung ergebende geringe Bauhöhe der ganzen Maschine wirkt sich besonders günstig auf die Bedienung und Auswechslung der Schleifbänder aus.

Die Steuerung des Schleifbandes erfolgt rein pneumatisch ohne jede mechanische Berührung der Schleifbandkanten.

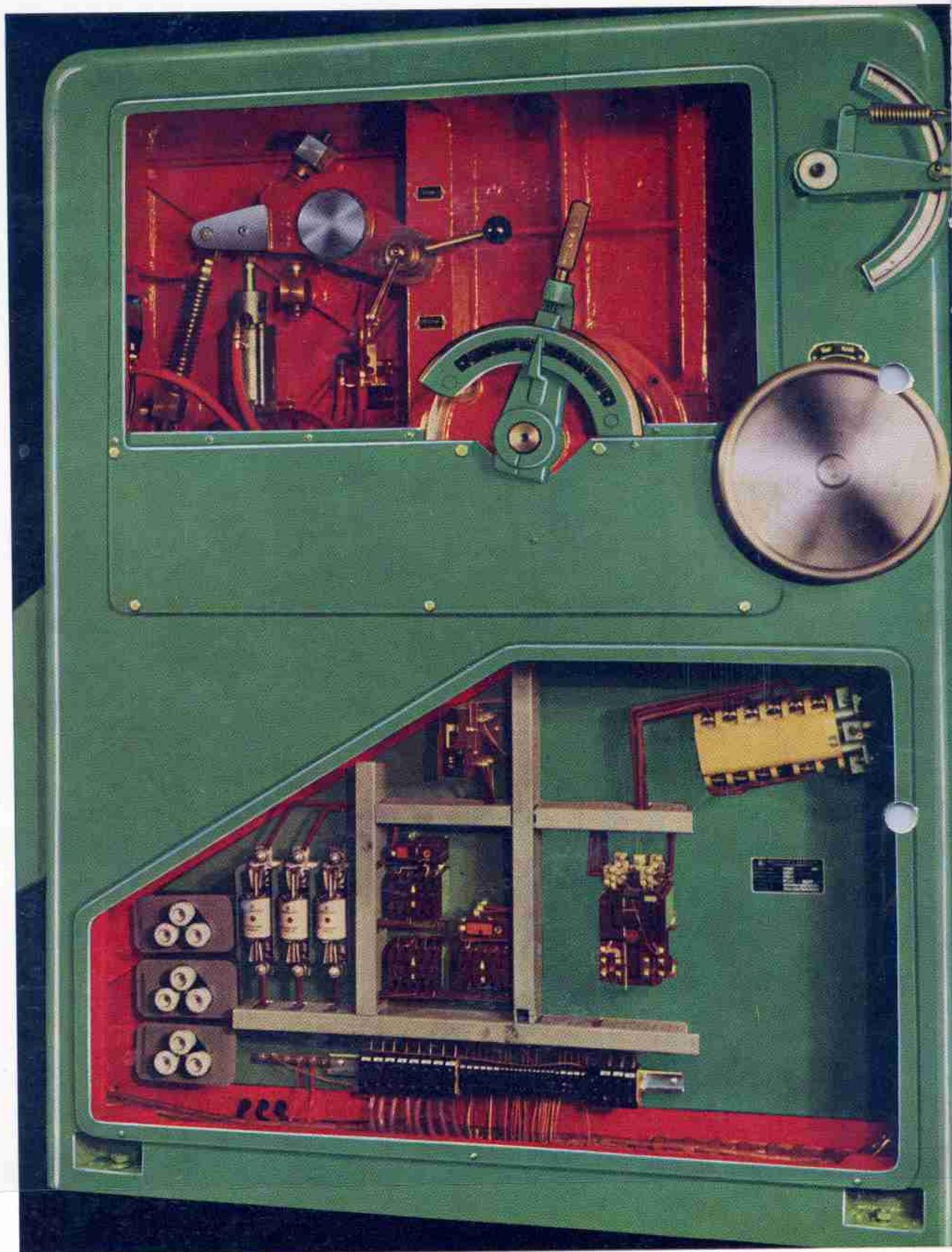
Unter der Kontaktwalze ist der vertikal verstellbare Arbeitstisch mit seinen angetriebenen Vorschubwalzen eingebaut. Der Vorschub wird über ein zwischen 10 und 24 m/min. stufenlos regelbares Vorschubgetriebe von einem besonderen Vorschubmotor angetrieben.



[WWW.HOECHSMANN.COM](http://WWW.HOECHSMANN.COM)



Vor und hinter der Kontaktwalze sind Ein- bzw. Auszugswalzen angebracht, welche einen kontinuierlichen störungsfreien Vorschub sicherstellen. Hinter den Auszugswalzen kann im Oberteil eine rotierende Bürstenwalze angeordnet werden.



Die komplette elektrische Schaltanlage ist gut zugänglich im Maschinengestell eingebaut.

Das gleiche gilt für die Preßluftkontrollgeräte einschließlich Regulierventil, Manometer und Önebelgerät. Ein Preßluftwächter schaltet die Maschine selbsttätig bei zu geringem Druck der Preßluftanlage ab.

[WWW.HOECHSMANN.COM](http://WWW.HOECHSMANN.COM)

In Normalausführung ist die Maschine für eine gleichmäßige Spanabnahme (Oberflächenschliff) vorgesehen. Die große, hochelastische Kontaktwalze mit ihren spiralförmigen Nuten, schmiegt sich der Oberfläche der Werkstücke vollkommen an. Ein volles Ausschleifen, auch von furnierten Oberflächen ist daher gewährleistet. Es besteht keine Gefahr des Durchschleifens oder einer Beschädigung der Werkstückkanten oder -ecken, auch nicht bei dünnsten Platten. Papierklebestreifen werden dabei restlos entfernt. Das lange Schleifband erreicht durch seinen oszillierenden Lauf über die Kontaktwalze eine Schleifleistung von feinsten Qualität, welche mit jener der Zylinderschleifmaschinen nicht zu vergleichen ist, weil sich selbst bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten keine Rattermarken oder Schlangenlinien auf den Werkstücken abzeichnen. Ein frühzeitiges Zusetzen oder Verstauben des Schleifbandes und eine nachteilige Erwärmung wird bei dieser Arbeitsweise im weitesten Umfang vermieden.

Geringe Differenzen in der Stärke der Platten werden von den im unteren Arbeitstisch federnd gelagerten Vorschub- bzw. Andruckwalzen aufgefangen und beeinträchtigen in keiner Weise das gewünschte Maß des Abschliffes.

In Sonderausführung kann die Maschine auch für ein genaues Dickenschleifen eingerichtet werden. In diesem Falle wird die Federung der Tischwalzen ausgeschaltet, d. h. die Walzenauflage im Tisch wird starr gesetzt. Den erforderlichen Andruck üben nunmehr die oberen Druckwalzen und Druckklippen aus, die vor und hinter der Kontaktwalze – wie bei einer Dickenhobelmaschine – federnd eingebaut sind. Zur Erreichung eines guten Dickenschliffes sind hierbei Kontaktwalzen mit entsprechend hartem Gummibelag erforderlich. In dieser Ausführung lassen sich mit der Maschine ohne Schwierigkeit Dickenschliffe mit Toleranzen von  $\pm 0,1$  mm in laufendem Betrieb erreichen.

Bei richtiger Wahl der Härte der Kontaktwalze und der Körnung der Schleifbänder kann dieses neue Modell für alle in der Praxis bei der Plattenfertigung vorkommenden Schleifarbeiten erfolgreich eingesetzt werden.

Größte Schleifbreite	1100 mm	1350 mm	1850 mm
Größte Schleifhöhe	150 mm	150 mm	150 mm
Vorschub	10-24 m/min.	10-24 m/min.	10-24 m/min.
Bandantriebsmotor	12 kW (wahlweise 22 kW)	30 kW (wahlweise 37 kW)	37 kW (wahlweise 55 kW)
Vorschubmotor	1,1 kW	2,2 kW	2,2 kW
Bandabmessungen	1150 x 2620 mm	1400 x 2620 mm	1900 x 2620 mm
Netto-Gewicht	ca. 3200 kg	ca. 4000 kg	ca. 5600 kg
Brutto-Gewicht (seemäßig verpackt)	ca. 4000 kg	ca. 4900 kg	ca. 6600 kg
Kistenabmessung	2100 x 2250 x 2020	2950 x 2250 x 2600 mm	3400 x 2250 x 2600 mm

[WWW.HOECHSMANN.COM](http://WWW.HOECHSMANN.COM)

Die Maschine ist gleich gut für grobe Schrupperarbeit wie auch für feinsten Polierschliff geeignet.

Die einfache Beschickung und die Werkstückbearbeitung im kontinuierlichen Durchlauf sind Eigenschaften, welche die Eignung dieser Maschine für den Einbau in vollautomatische Schleifstraßen jeder Art besonders deutlich machen. Es können Maschinen für Grobschliff, Feinschliff und andersartige Arbeitsvorgänge ohne weiteres hintereinander in einer Straße angeordnet werden. Ebenso gut kann in vorhandenen Anlagen, die nur aus Zylinderschleifmaschinen bestehen, durch zusätzliche Anordnung einer B & G-Breitbandschleifmaschine – in der Ausführung für Feinschliff – ein Veredelungsschliff der Werkstückoberflächen erzielt werden.



**BÖTTCHER & GESSNER**

2000 HAMBURG 50 · GASSTRASSE 18

Telefon 0411/89 20 51 · Telex 02 14522