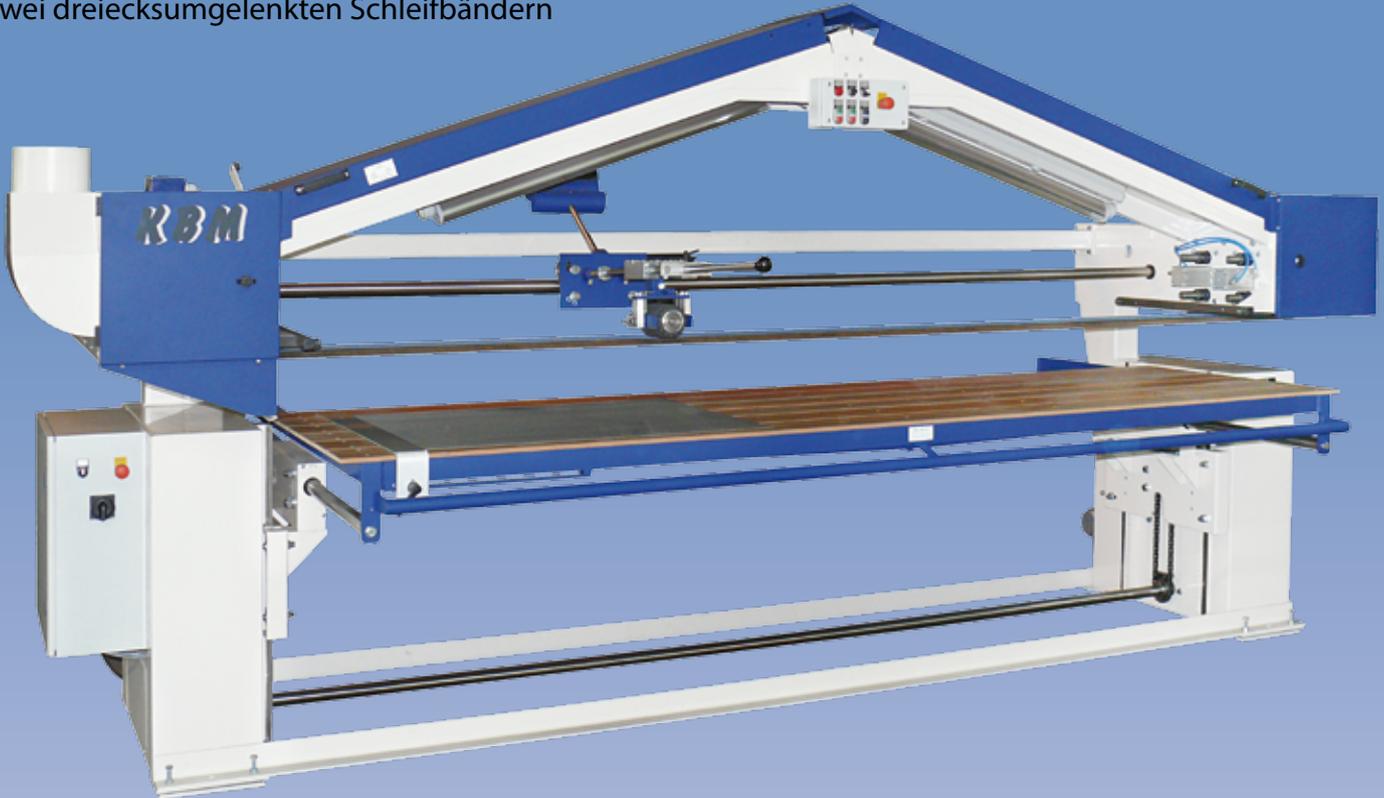


Langband-Schleifmaschine M2S 92

mit zwei dreiecksumgelenkten Schleifbändern



Langband-Schleifmaschine M2S 92 in Grundausstattung mit flachem Maschinentisch und Doppelkröpfung. Ideal für Bleche, Profile, kleine Gehäuse. Serienmäßig mit variabler Bandgeschwindigkeit, Bandbreite wahlweise 100 oder 150 mm.

Technische Daten:

| | | |
|-------------------------------|-------------------|-----------|
| Breite | mm | 2650 |
| Höhe | mm | 2200 |
| Länge | mm | 4610 |
| Gewicht | daN | 1200 |
| Schleifbandbreite | mm | 100 - 150 |
| Schleifbandlänge | mm | 9000 |
| Anzahl Schleifbänder | | 2 |
| Nutzbare Schleiflänge | mm | 2500 |
| Nutzbare Arbeitsbreite | mm | 950 |
| Tischhöhenverstellung | mm | 500 |
| Max. zul. Werkstückgewicht: | | |
| Flachtisch (Grundausstattung) | daN | 100 |
| 3-Achsentisch (Sonder) | daN | 80 |
| Ständerkröpfung L + R = H x T | mm | 200 x 650 |
| Bandantrieb | kW | 5,5 |
| Bandgeschwindigkeit regelbar | m/s | 7-25 |
| Betriebsspannung | V/Hz | 400 / 50 |
| Betriebsdruck | bar | 6 |
| Absaugstutzen | mm | 200 |
| Min. Luftgeschwindigkeit | m/s | 25 |
| Min. Absaugvolumen | m ³ /h | 3400 |



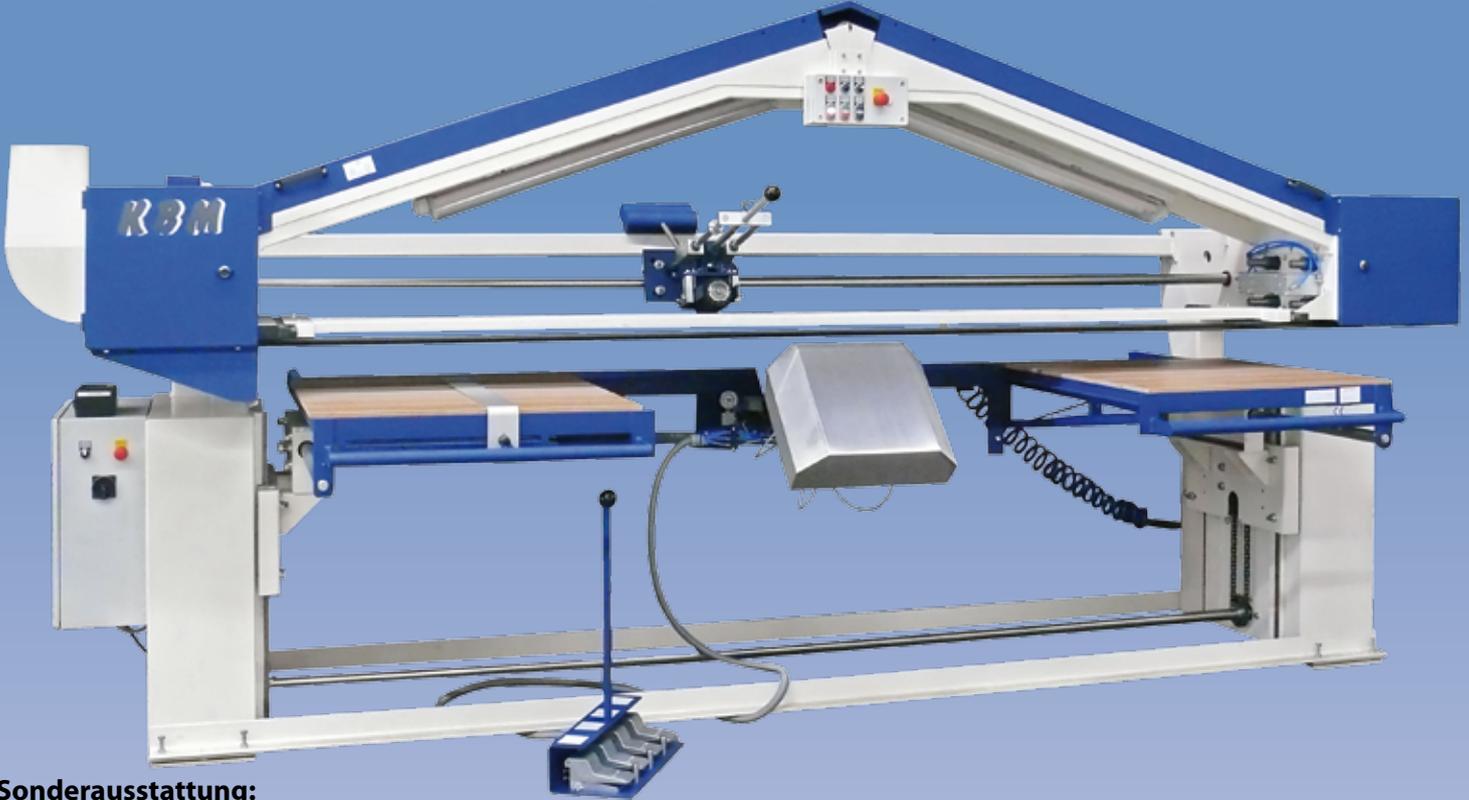
Hauptfunktionen für die Bedienung in der Mitte der Maschine angeordnet.



Tischhöhenverstellung mit beidseitiger Flachführung über Kette und Getriebemotor.

Langband-Schleifmaschine M2S 92

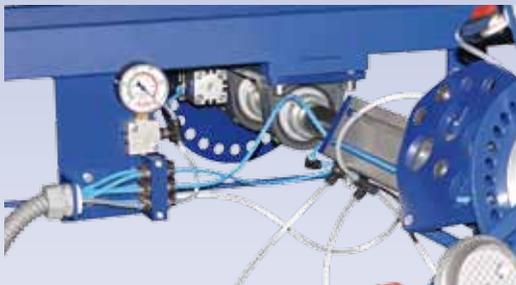
mit 3-Achsentisch mit integrierter Handlingvorrichtung zum Drehen und Schwenken der Werkstücke



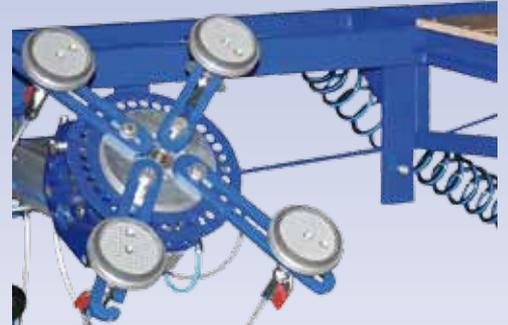
Sonderausstattung:

Die Handlingvorrichtung ist in der Tischmitte unter dem Einlegerahmen am hinteren Tischrahmen montiert. Um mit der Handlingvorrichtung zu arbeiten wird der Einlegerahmen aus dem Maschinentisch herausgenommen. Die Handlingvorrichtung ist mit vier Vakuum-Saugern zum Halten der Werkstücke bestückt und besteht aus:

Der Lagerung mit der Drehachse, an der auf der Rückseite eine Rastscheibe montiert ist. Vorn an der Drehachse ist die Schwenkvorrichtung angebaut. Diese lässt sich bei 0°, 22,5°, 45°, 67,5° und 90° arretieren. Auf dem Schwenkkopf ist eine zusätzliche Rastscheibe angebracht, hiermit erfolgt die Feinjustierung der Werkstücke zum Schleifband. Die Entriegelung der Dreh- und Schwenkachsen erfolgt pneumatisch über Fußschalter, das Bewegen der Drehachsen erfolgt manuell. Werkstückgewicht bei Nutzung als Flachtisch mit aufgelegtem Einlegerahmen = 80 daN. Werkstückgewicht bei Nutzung der Handlingvorrichtung bezogen auf die Aufspannplatte = 25 daN bzw. 120 Nm bezogen auf Drehachsenmitte.



Die Werkstückpositionierung in den drei Achsen erfolgt über pneumatisch betätigte Rastscheiben.



Die Werkstücke werden mit Vakuumsaugern gespannt. Die Handlingvorrichtung wird über Fußschalter betätigt.

KBM GmbH Maschinen- und Elektrotechnik

Tulpenstraße 4
D-35108 Allendorf/Eder

Fon: +49 6452 / 9114-0
Fax: +49 6452 / 9114-31
info@kbm-gmbh.com
www.kbm-gmbh.com