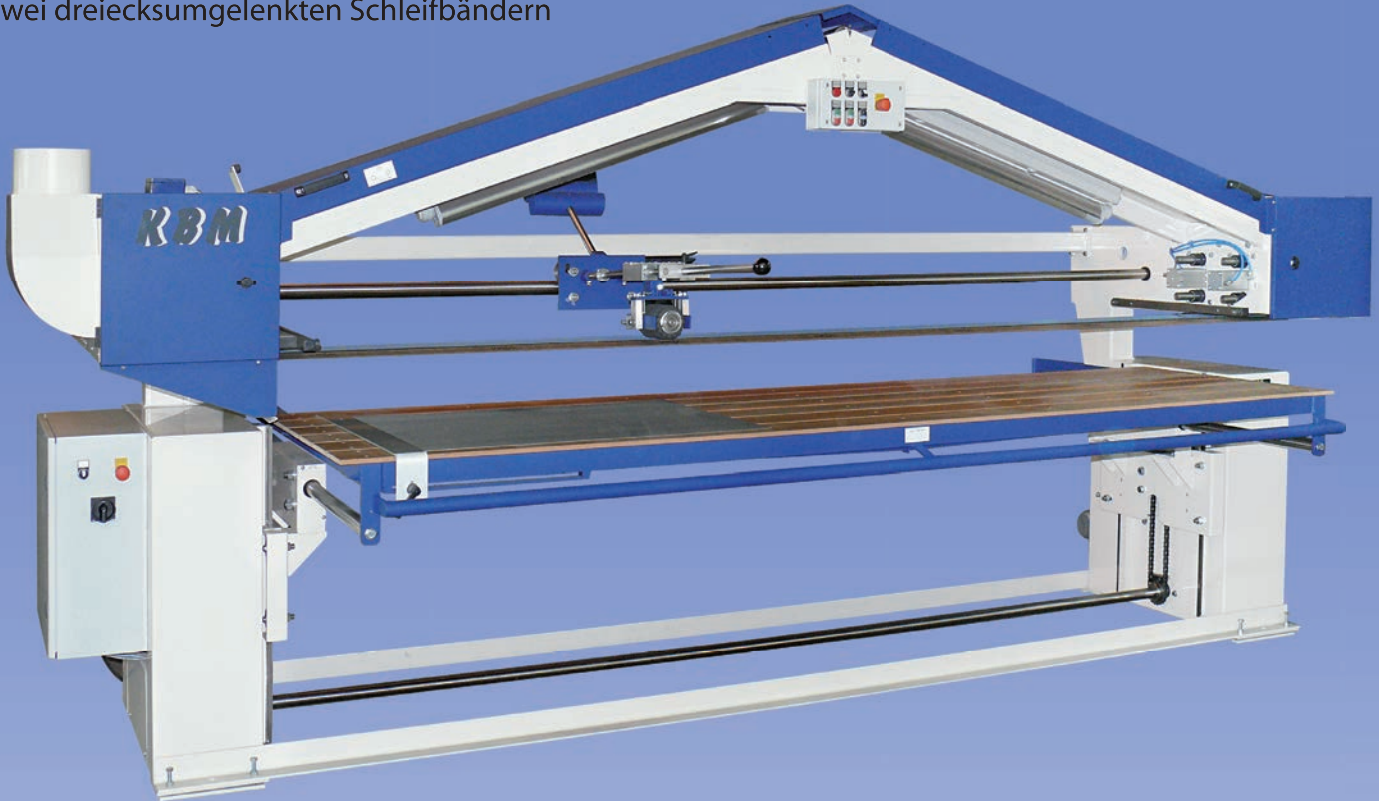


Langband-Schleifmaschine M2S 92

mit zwei dreiecksumgelenkten Schleifbändern



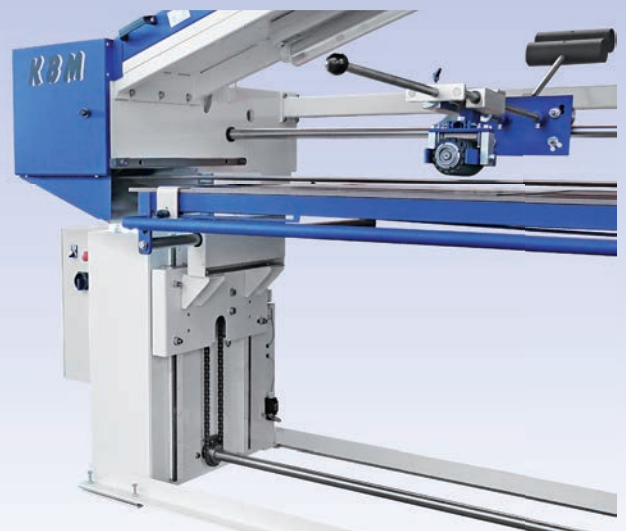
Langband-Schleifmaschine M2S 92 in Grundausstattung mit flachem Maschinentisch und Doppelkröpfung. Ideal für Bleche, Profile, kleine Gehäuse. Serienmäßig mit variabler Bandgeschwindigkeit, Bandbreite wahlweise 100 oder 150 mm.

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
Dreiachsentisch (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

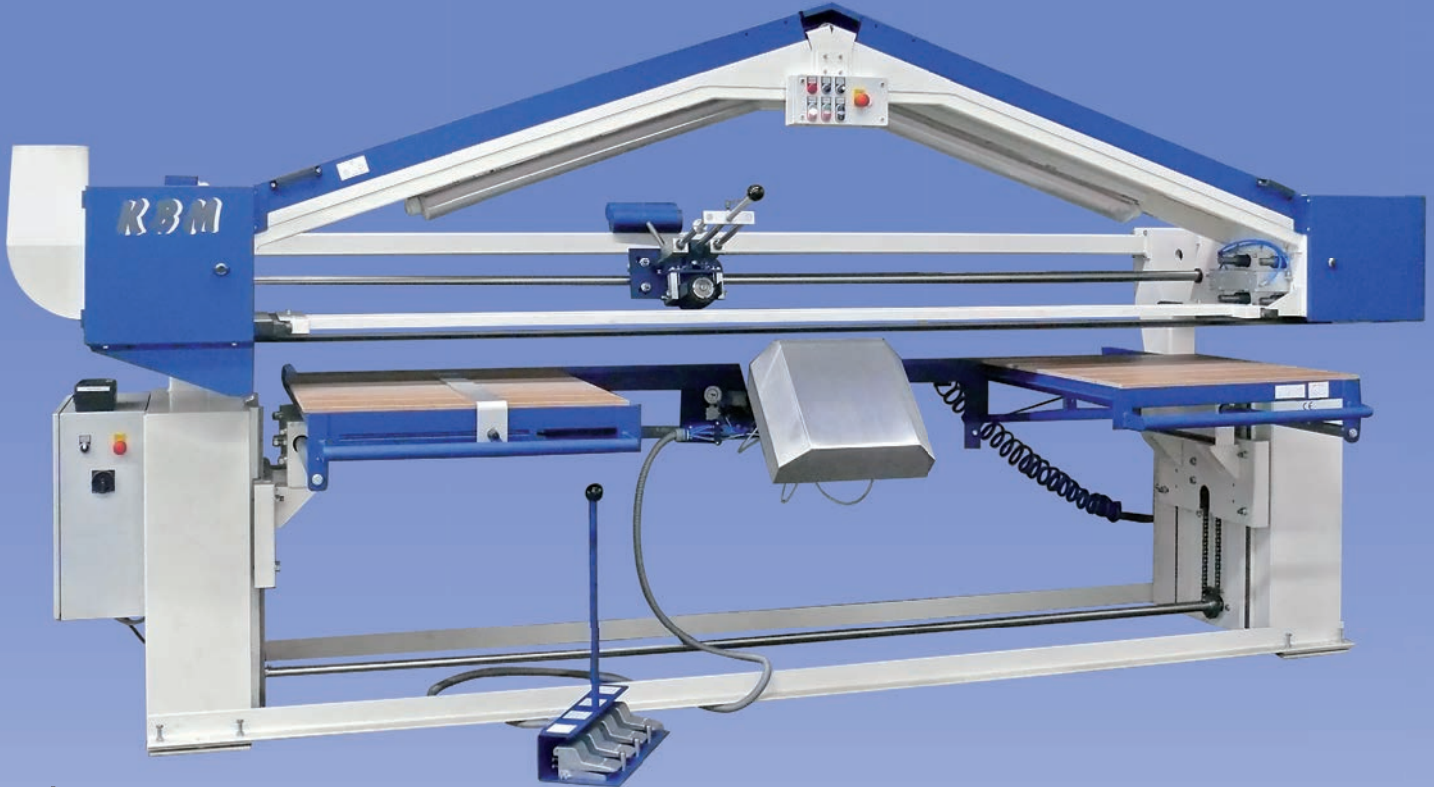


Hauptfunktionen für die Bedienung in der Mitte der Maschine angeordnet.



Tischhöhenverstellung mit beidseitiger Flachführung über Kette und Getriebemotor.

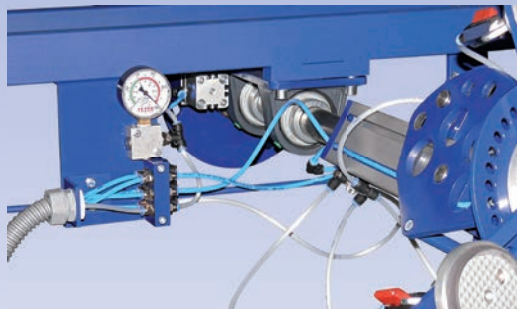
Langband-Schleifmaschine M2S 92 mit 3-Achsentisch durch integrierte Handlingvorrichtung zum Drehen und Schwenken der Werkstücke



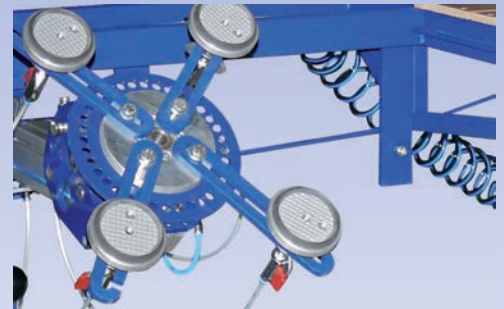
Sonderausstattung:

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: Lagerung mit Drehachse, Bremscheibe und Scheibenbremse, Schwenkvorrichtung (vorn an der Drehachse angebaut) und Rastscheibe (auf der Schwenkvorrichtung montiert). Die Schwenkvorrichtung lässt sich bei 0°, 22,5°, 45°, 67,5° und 90° arretieren. Die Feinjustierung der Werkstücke zum Schleifband erfolgt über die Drehachse und die Rastscheibe. 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 zum Schleifband erfolgt über drei Achsen, die pneumatisch über Scheibenbremse (stufenlos) bzw. über Rasterbohrungen arretiert werden.



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