



## HOCHDRUCK-BANDSCHLEIF-MASCHINEN



HIGH PRESSURE ABRASIVE BELT GRINDER





Mit dieser Maschine werden Anschnittreste an Feigussteilen wirtschaftlich entfernt. Die Feigussteile bestehen meist aus hochfesten Werkstoffen oder Cr-Ni-Legierungen und sind schwer zerspanbar. Typische Bauteile findet man im Fahrzeugbau, der Medizintechnik, bei Flugzeugkomponenten und im allgemeinen Maschinenbau.

Mit dem Hochdruck-Bandschleifverfahren der Firma Reichmann wird eine hohe Zerspanleistung bei kürzester Kontaktzeit erreicht. Dadurch ergibt sich ein nur geringer thermischer Einfluss auf das Werkstück; Blauschliff und Rissbildung wird vermieden.

- Durch stabile Maschinenkonstruktion wird ein maßhaltiges Schleifergebnis garantiert und gleichzeitig erhöht sich die Lebensdauer des Schleifbandes.
- Die kurze Kontaktzeit zwischen Schleifband und Werkstück wird durch eine hohe Antriebsleistung garantiert. Ein Großteil der Zerspanungswärme wird mit dem Abschleif abgeführt und nicht vom Gussteil aufgenommen. Dadurch wird eine Gefügewandlung oder gar Rissbildung am Werkstück vermieden.
- Linienlaser zum schnellen Einstellen der Abschleifhöhe am Werkstück (für HBM 55/150-H).
- Die Schleifbandzustellung ist NC gesteuert. Bis zu 100 Schleifprogramme können in der Steuerung werkstückbezogen gespeichert werden.

Technische Daten	HBM 55/150-H	Technical Data
Antriebsleistung	55 kW	Drive Power
Bandabmessung	3500 x 150 mm	Belt Dimension
Tischabmessung	1000 x 850 mm	Table Size
max. Anpressdruck	10 KN	max. Grinding Pressure
Empf. Absaugleistung	5000m <sup>3</sup> bei 1200 N/m <sup>3</sup>	recom. Extraction Capacity



This machines ensure an economical removal of sprue supernatants. Precision castings mostly consists out of high-strength materials or Cr-Ni alloys which are difficult to machine. Typical components can be found in the field of medical technology, aircraft industry and general engineering industries.

With the high pressure belt grinding process of Reichmann a high cutting performance with extremely short contact times can be achieved. In this way there is less influence of thermal effects on the workpiece - ‚blue grinding‘ and cracking can be avoided.

- Due to the stable machine construction a dimensionally stable grinding result can be guaranteed and simultaneously increase the lifetime of the grinding belt.
- The short contact time between grinding belt and workpiece can be ensured by a high drive power. The majority of the heat of the machining will be led away with the stock removal and cannot be absorbed by the casting. Thereby a structural transformation or even cracking of the workpiece can be avoided.
- Line laser for rapid adjustment of the height of the stock removal on the workpiece. (for HBM 55/150-H).
- The abrasive belt infeed is NC-controlled. Up to 100 grinding programs can be stored workpiece-specificly in the control panel.

Technische Daten	HBM 3500-S	Technical Data
Antriebsleistung	22 oder 37 kW	Drive Power
Bandabmessung	3500 x 150 mm	Belt Dimension
Saugstutzendurchmesser	200 mm	Suction Piece Diameter
max. Anpressdruck	10 KN	max. Grinding Pressure
Empf. Absaugleistung	5000m <sup>3</sup> bei 1200 N/m <sup>3</sup>	recom. Extraction Capacity

# PUTZLÖSUNGEN

## FINISHING CONCEPTS



### SCHLEIFEN

#### GRINDING

**Entgratschleifen von Gussteilen aus Eisenguss**  
Finishing of cast iron castings



### TRENNEN

#### CUTTING

**Abtrennen von Speisern und Gusläufen**  
Cutting of risers and gating systems



### STANZEN

#### PUNCHING

**Stanzen von Bohrungen und Freiformkonturen**  
Punching of bores and individual contours



### HÄMMERN

#### CHISELING

**Abschlagen von Graten und Angüssen**  
Chiseling of burrs and risers



### ROBOTER BEARBEITUNG

#### ROBOT FINISHING

**Automatisches Gussputzen mit Roboter**  
Fully automatically casting finishing via robot