

Automatische Werkzeugschleifmaschine ANB-5E

Die automatische Werkzeugschleifmaschine ANB-5E ist ausgelegt zum Schleifen und Schärfen von Stanzwerkzeugen von Trumpf, Boschert usw. und für die Thick Turret Werkzeuge von Amada, Finnpower usw.

Die vollautomatische Steuerung spart Zeit und sorgt für ein optimales Schleifergebnis. Die einfache und praktische Bedienung der Maschine erfordert nur, dass der Bediener die Werkzeuge fixiert und das Schleifmaß einstellt.

Die Schleifleistung und alle Prozesse werden automatisch gesteuert.

Vorteile:

- Das Schleifen kann direkt durch das Bedienpersonal der Stanzmaschinen durchgeführt werden.
- Das Schleifen im Automatikmodus schliesst den Einfluss des menschlichen Faktors auf die Schleifqualität des Werkzeugs aus.
- Effiziente, innere Kühlung der Schleifscheibe.
- Hohe Qualität der geschliffenen Oberfläche durch automatisch gesteuerte feine Zustellung.
- Die limitierte Zustellung unterstützt häufigeres Schleifen, mit geringer Zustellung, um die Werkzeugstandzeit zu verlängern
- Verwendung von CBN Schleifscheiben mit langer Lebensdauer und ohne Randausgleich.
- Kompakte Ausführung
- Minimale Betriebskosten
- Einfache und intuitive Bedienung
- Sicherheits und Diagnose System



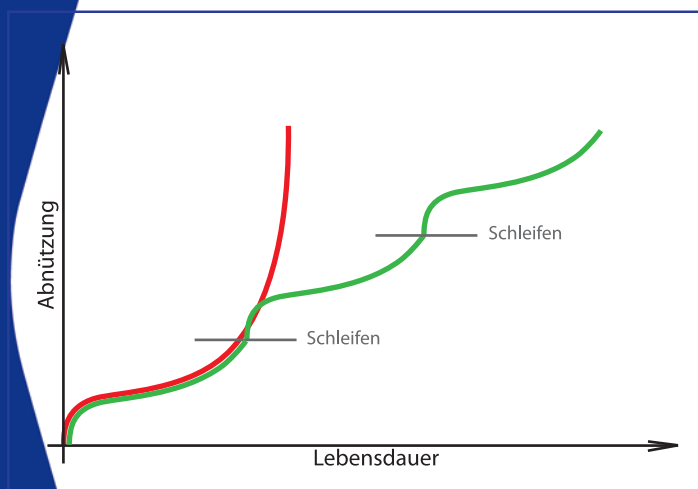
Technische Daten:

Maschinentyp	ANB-5E	
Abmessungen	Länge	550 mm
	Breite	500 mm
	Höhe	1010 mm
Gewicht	115 kg	
Elektrische Versorgung	3/N/PE AC 400/230V	
Nennfrequenz	50 Hz (60 Hz)	
Leistungsaufnahme	max. 2,2 A	
Schutzart	min. IP 54	
Spindeldrehzahl	4.200 min ⁻¹	
Max. Schleifmaß	ca. 0,20 mm	
Min. Schleifmaß	ca. 0,04 mm	
Zustellung Schrittgröße	ca. 0,02 mm	
Max. Matrizendurchmesser	158 mm	
Max. Stempellänge	208 mm	

Hauptvorteile von regelmässigem Schleifen:

- Geringerer Verschleiss der Stanzmaschine
- Geringere Kosten für das Entfernen von Stanzgrat.
- Kostenersparnis durch Verlängerung der Werkzeuglebensdauer.

Rechtzeitiges Schleifen verlängert die Werkzeuglebensdauer



Die Geschwindigkeit der Werkzeugabstumpfung hängt von mehreren Faktoren ab (Materialeigenschaften, Geometrie und Einstellung der Werkzeuge usw.). Der Verlauf der Abstumpfung ist unregelmässig und ist auf der Grafik rot dargestellt.

Nach dem ersten Auftreten von Gratbildung arbeitet das Werkzeug lange Zeit mit einer minimalen Abstumpfung.

Nach der Überschreitung eines bestimmten Kantenradius (ca. 0,5 – 1,0 mm) beschleunigt sich die Abstumpfung rapide.

Durch rechtzeitiges Schleifen der Werkzeuge kann dieser letzten Phase vorgebeugt werden und die Werkzeuglebensdauer kann erheblich verlängert werden, – wie die grüne Kurve darstellt.

SV metal spol. s r.o.
<http://www.stroje-svmetal.cz>
<http://www.svmetal.cz>

**HR MASCHINEN
WERKZEUGE**
Herbert Rahlf

HR-TOOLS Herbert Rahlf
Wurmstr. 37 • D-52525 Heinsberg
Tel. +49 2452 9269357
kontakt@rahlf-tools.de