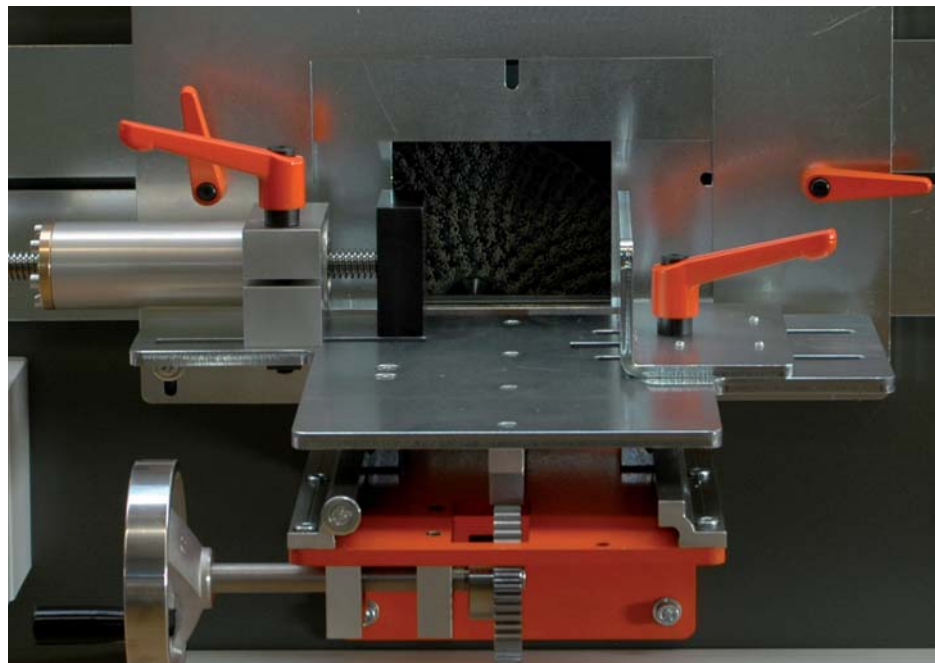
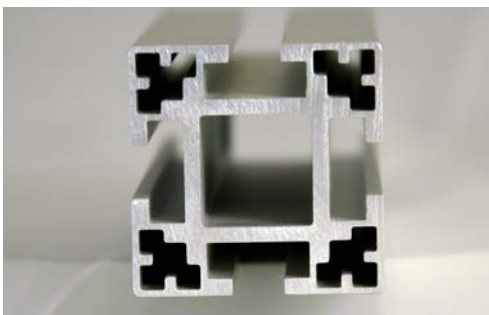
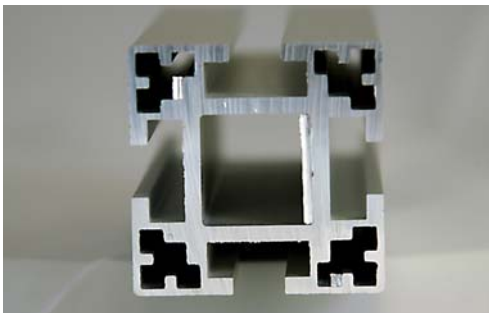


2-Spindel- Profilentgrater EM2-H

Zum wirtschaftlichen Entgraten von Rundmaterialien und Profilen aus Stahl, VA, Buntmetalle oder Kunststoff.



Schnittkanten Entgraten

Funktionsbeschreibung-Handhabung:

Die Entgratmaschine besteht aus einem stabilen Grundgestell und einem Maschinengehäuse. In diesem Gehäuse sind die Arbeitsspindeln mit den Spindelmotoren, an denen die Tellerbürsten befestigt werden sowie der Hubantrieb, der die Bürsten an der Bearbeitungsöffnung vorbeiführt, integriert. Die anfallenden Bearbeitungsrückstände sind im wesentlichen Stäube. Zur Absaugung dieser kann eine Absaugvorrichtung (Option) angeschlossen werden.

Das zu bearbeitende Werkstück muss immer mittig gespannt werden. Hierzu wird das Werkstück mittig auf die Spannbrücke gelegt. Dann wird der verstellbare Backen an das Werkstück angelegt und mit dem Feststellhebel fixiert. Jetzt wird der Spannbacken an das Werkstück angelegt und ebenfalls

fixiert. Nun kann das Werkstück über die Spindel gespannt werden. Zum Einstellen der Maske das Werkstück über das Handrad vor die Maske fahren. Die beiden seitlichen Schieber voll öffnen, dann den oberen Schieber ganz nach oben schieben und klemmen. Das Werkstück in die Öffnung vor die Bürsten fahren. Den oberen Schieber mit 1-2 mm Abstand über dem Werkstück klemmen. Nun die beiden seitlichen Schieber ebenfalls mit ca. 1-2 mm Abstand zu dem Werkstück klemmen. Das Werkstück wieder aus der Maske fahren.

Jetzt kann die Maschine eingeschaltet werden. Zur Bearbeitung das Werkstück über das Handrad auf die rotierenden Bürsten fahren, leicht andrücken und dort einige Sekunden angelegt lassen. Je nach Gratstärke diesen Vorgang evtl. mehrmals wiederholen.

Technische Daten Entgratmaschine EM2-H

Werkstückabmessungen:

Breite maximal 250 mm
Höhe maximal 80 mm
Materiallänge ab 75 mm

Geräteabmessungen:

Höhe 1400 mm
Breite 1170 mm
Tiefe 1000 mm

Bürstengröße:

2 Tellerbürsten, Durchmesser 250 mm,
Besatzhöhe 25 mm, Gesamthöhe 50 mm,
Bohrung 25/35 mm und Mitnehmerbohrung,
Kunststoffkörper 25 mm
Besatz: Schleifnylon Körnung: 180 alternativ 120

Strombedarf ca. 8 kW / 400 V / 50 Hz

Spindeldrehzahl 1400 U/Min.
SEW-Spindel- und Vorschubmotoren,
Standardlackierung RAL 7043 verkehrsgrau,
andere Farben auf Anfrage.

HK-Entgrattechnik GmbH

Max-Planck-Straße 82 | 72766 Reutlingen
Tel. +49 (0)7121/142-381 | Fax +49 (0)7121/142-385
Internet: www.hk-entgrattechnik.de | E-Mail: post@hk-entgrattechnik.de

Ein Unternehmen der KULLEN-Unternehmensgruppe: KULLEN, Reutlingen/D
HK-Entgrattechnik, Reutlingen/ D | KULLEN CZ, Klatovy/ CZ | R.I.B., Llandoverly/ GB
Kleeneze Sealtech, Bristol/ GB | Beilun Futuo Mechanical Tools, Ningbo/ PRC

