

Datenblatt zur Lager-Nr. L7476

Typ	: Stichschleifmaschine FSS
Fabrikat	: Maschinenfabrik Baden-Baden
Maschinen-Nr.	: 3499
Baujahr	: 1991 - werkstattgeprüft
Techn. Daten	: Drehzahl 4600 U/min Größter zu schleifender Radius 20 mm



Zubehör : Schleifscheibe
Bedienungsanleitung

Maße/Gewicht : ca. 500 x 500 x 1200 mm (LxBxH) / 90 kg





GRAVIERFRÄSER-SCHLEIFMASCHINE MODELL: FSS



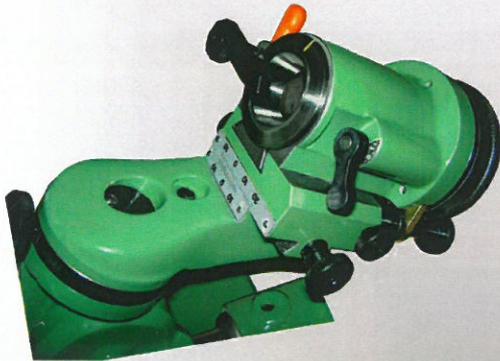
AUSGEREIFTE KONSTRUKTION

Die **Gravierfräser-Schleifmaschine Modell FSS** wurde speziell für die vielfältigen Schleifarbeiten entwickelt, die in Gravier- und Klischeeanstalten, im Werkzeug- und Formenbau, in feinmechanischen Werkstätten usw., vorkommen. Es können damit alle Gravierfräser-Formen, Einschnidenfräser, Kanonenbohrer, Mehrfasenbohrer, Formstähle sowie solche Werkstücke geschliffen werden, bei denen die universelle Winkeleinstellung der Maschine ausgenutzt wird, wie Stellkeile für Ziehwerkzeuge, Entgratmesser für Rohr-Entgratköpfe usw.

Eine sinnvolle Einrichtung ermöglicht das Schleifen **kugel- und schwalbenschwanzförmiger Formfräser**. Außerdem können **Spiralbohrer** bis \varnothing 20 mm mit zusätzlich lieferbaren Spiralbohrer-Schleifeinrichtungen geschliffen werden und mit entsprechender Aufnahme, **Drehstähle** bis 20 mm. Damit ist die Gravierfräser-Schleifmaschine ein unentbehrliches Zusatzaggregat, um Maschinen rationell auszunutzen, bei denen die genannten Werkzeuge verwendet werden. Vorwiegend dient die Gravierfräser-Schleifmaschine Modell FSS zum Schleifen von **Einscheidenfräsern**. Die beim Schleifen dieser Fräser speziell gestellten Forderungen an Form, Schnittwinkel und Wirtschaftlichkeit werden auf einfachste Weise und mit großer Genauigkeit erfüllt. In kürzester Zeit kann eine Form an einem Rohling neu angeschliffen, eine bestehende Form umgeschliffen oder eine stumpfe Schneide scharfgeschliffen werden. Dabei bereiten zentrische Profilformen, wie auch solche bei denen die Formen aus der Fräserachse versetzt sind sowie der Hinterschliff der Schneidfläche keinerlei Schwierigkeiten. Das Schleifen dieser Fräser von Hand bringt auch bei größter Routine nicht die Genauigkeit von Form, Winkel und Fläche, wie sie für einwandfreie Gravier- und Formfräsarbeit erforderlich ist und auf der Gravierfräser-Schleifmaschine auch von weniger geübter Hand ohne Schwierigkeiten erzielt wird.

EINFACHER, ROBUSTER AUFBAU

Leichte Bedienung, vielfältige Winkeleinstellmöglichkeiten, schnelles Spannen und Einrichten des zu schleifenden Werkzeuges, sorgfältig ausgewählte Werkstoffe und hohe Genauigkeit sind die Güteigenschaften der Gravierfräser-Schleifmaschine. An dem kräftig ausgebildeten Gußgehäuse ist auf einer Konsole der Elektromotor befestigt, der über einen abgedeckten Antriebsriemen die Spindel antreibt. Die schwingungsfrei laufende Schleifspindel bildet eine Einheit mit der Spindellagerung, der Antriebsriemenscheibe und dem Schleifkörper und ist - als Gruppe montiert - austauschbar. Die Kugellager sind staubgeschützt abgedeckt. Der Motor sitzt auf Schwinggummischeiben, dadurch werden eventuell auftretende Motorschütterungen nicht auf die Schleifspindel übertragen.



Der Werkzeugträger (DBGM) ist auf einer gehärteten Werkzeugträgerwelle verschieb- und drehbar gelagert, und besteht aus drei Schwenklagern und der auf einem Querschlitzen verschiebbaren Werkzeug-Spanneinrichtung. Die Werkzeugträgerwelle kann durch eine Feinzustellung auf 1/100 mm verstellt werden. Die drei Schwenklager (Haupt-, Senkrecht- und Waagrecht-Schwenklager) ermöglichen Schwenkbewegungen in allen drei Ebenen

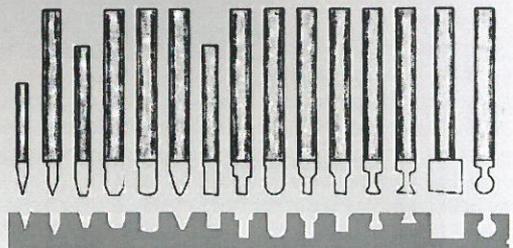
Die Werkzeug-Spanneinrichtung ist als Teilkopf ausgebildet mit Raststellungen von je 30°. Der Schwenkbereich von 180° für Hinterschliff ist durch eine eigene Raststellung begrenzt. Zum Spannen der Werkzeuge werden normale Spannzangen bis \varnothing 18 mm verwendet.

Zum Schleifen kugel- und schwalbenschwanzförmiger Formfräser wird im Waagrecht-Schwenklager durch Eindrehen einer Schraube der Anschlagstift angehoben, so daß das Schwenklager über den sonst üblichen Schwenkbereich von 30° hinaus bewegt werden kann.

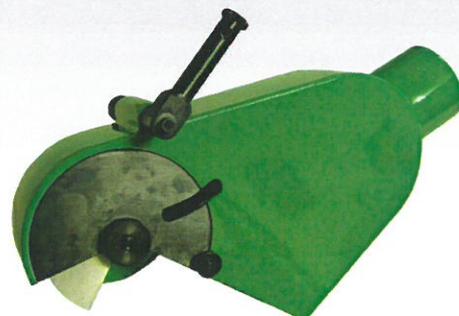
Die Abrichtvorrichtung für die Schleifscheiben ist an der Schleifscheiben-Schutzhaube angebracht. Mit einer Rändelschraube wird der Abrichtdiamant feinfühlig an die Schleifscheibe herangeführt und durch Schwenken der Vorrichtung die Schleifscheibe abgerichtet.

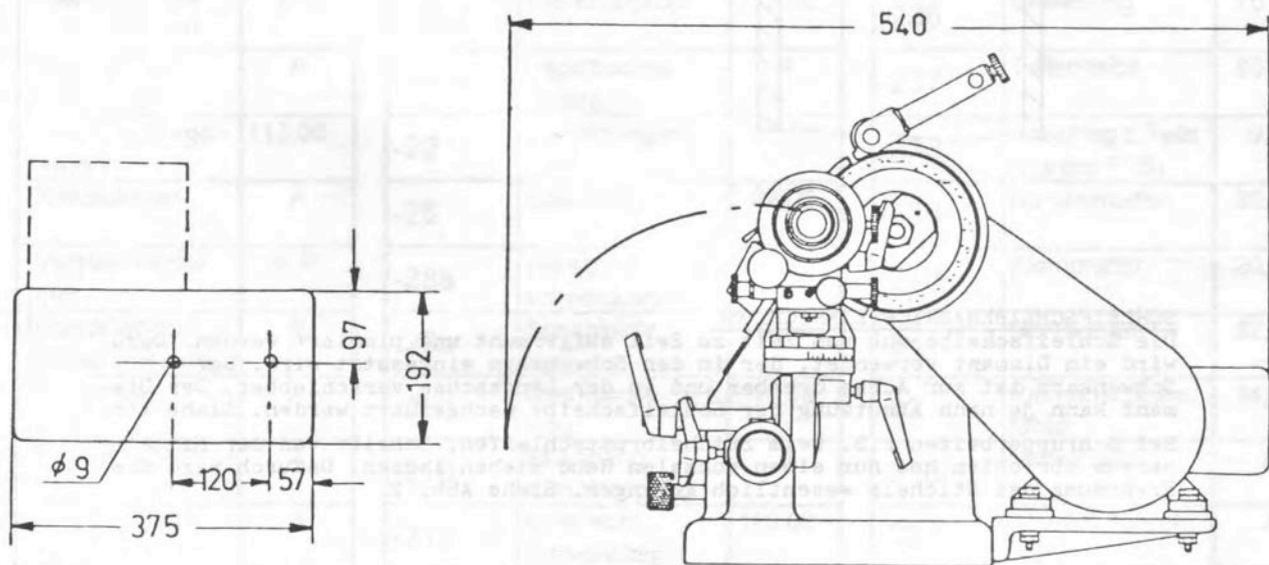
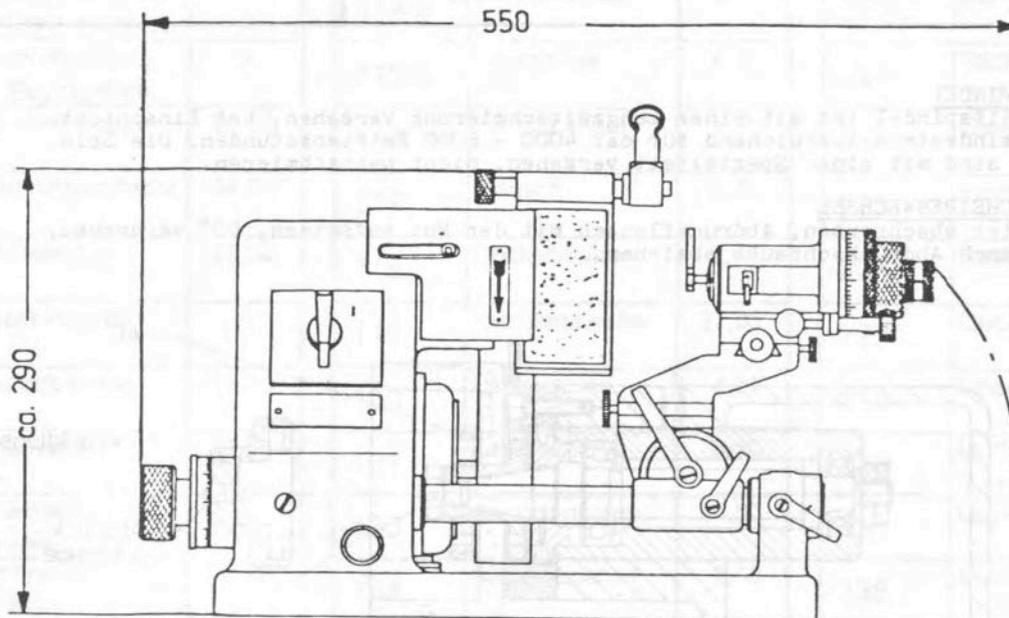


Diese Formen mit vielen weiteren Abwandlungen können mit der Gravierfräser-Schleifmaschine Modell FSS geschliffen werden



Die Absaughaube trägt wesentlich zum guten Absaugergebnis bei. Beim Abrichten der Schleifscheibe ist diese durch die schwenkbare Schutzklappe vollkommen geschlossen. Nur in dieser Stellung ist der Abrichtdiamant freigegeben und kann gegen die Schleifscheibe geführt werden. Beim Schleifen von Werkstücken wird die Schutzklappe nur soweit geöffnet, wie dies dafür erforderlich ist. Zum Schleifscheibenwechsel kann der Schutzklappeneinsatz mühelos und schnell entfernt und wieder angebracht werden.





Schleifspindel - Antrieb	Leistung des Antriebmotors	KW	0,25
	Drehzahl des Antriebmotors	U/min	2 800
	Drehzahl der Schleifspindel	U/min	4 600
Spann - und Arbeitsbereich	Größtmögliche Spannzangenbohrung	mm	18
	Spannzangen mit Sägewinde 20 x 2		
	Größter zu schleifender Radius	mm	20
	Grobverstellung des Werkzeugträgers	mm	120
	Größte seitliche Verschiebung d. Werkzeugaufnahme	mm	20 + 10
	Größte Längsverstellung d. Werkzeugaufnahme	mm	35
	Größter einstellbarer Hinterschleifwinkel		ca. 45°
	Größte Feinzustellung des Werkzeugträgers	mm	10
Abmessungen und Gewichte	Rastenzahl der Teilscheibe		12
	Länge x Breite x Höhe	mm	500 x 500 x 300
	Nettogewicht der Maschine	kg	ca. 32
	Gewicht der verpackten Maschine	kg	35
	Kistenmaße für Maschine	mm	540 x 540 x 340