

Universal-Schnellfräsmaschine für die rationelle Herstellung von Modellen, Kernkasten und kompletten Formeinrichtungen

Die gießtechnischen Anforderungen zur Erzielung maßhaltiger Abgüsse haben die Anforderungen an den Modellbauer bei der Herstellung von Modellen und Kernkasten sowie kompletten Formeinrichtungen entsprechend gesteigert.

Während früher bei der Modellherstellung fast ausschließlich Holz – vom Weichholz bis zum Edelholz – je nach Güte und Verwendungszweck der Modelle verwendet wurde, werden heute in immer größerem Umfang bei der Modellherstellung metallische Werkstoffe verwendet – nicht standhalten. Metallformeinrichtungen aus Rotguß, Messing oder Aluminiumlegierungen können nicht wie Modelle aus Holz mit den in den Schreinereien bisher üblichen Holzbearbeitungsmaschinen hergestellt werden, sondern erfordern Spezialfräsmaschinen wie die hier abgebildeten

Universal-Schnellfräsmaschinen.

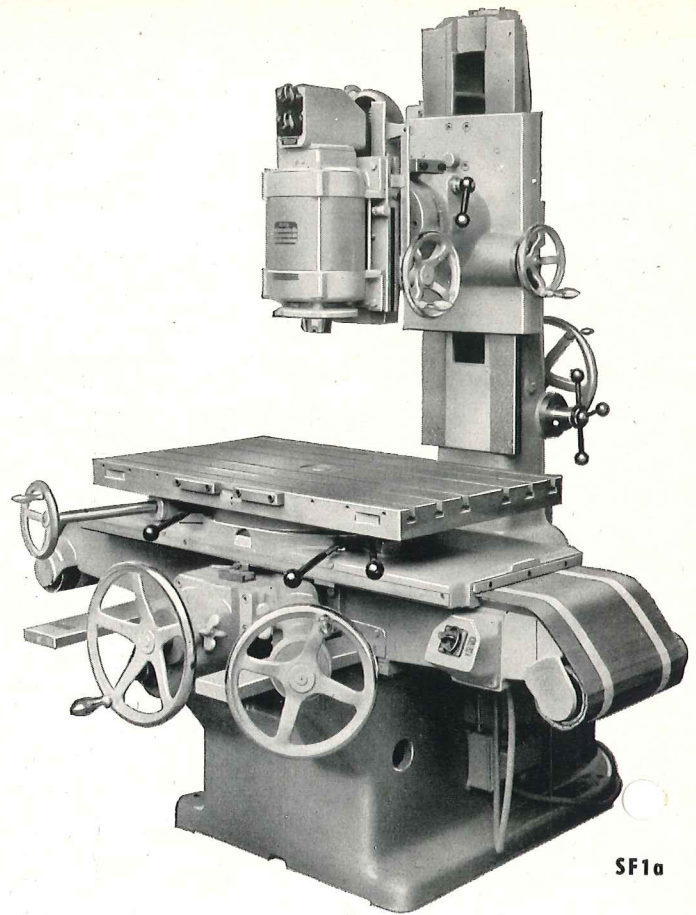
Die Konstruktion dieser Maschinen, die in 2 Größen gebaut werden, ist ganz auf die Anforderungen des Modellbaues abgestimmt, der ja keine serienmäßigen Werkstücke bearbeitet, sondern stets wechselnde Modelle der verschiedensten Art und Größe einzeln herstellt, wie sie in dieser Vielseitigkeit in keinem anderen Fertigungszweig sonst vorkommen.

Die vielseitigen Einstell- und Verstellmöglichkeiten, der große Aufspanntisch und der große Drehzahlenbereich sind die markantesten Merkmale dieser für den Modellbau vorzüglich geeigneten Maschinen.

Wenn heute wieder so viel von Rationalisierung gesprochen wird, so ist dabei besonders auf den Modellbau zu verweisen, bei dem durch den Einsatz von Spezialmaschinen der hier beschriebenen Art noch sehr viele Möglichkeiten gegeben sind.

Trotz der großen Ausladung des Auslegers und der vielen Verstell- und Bewegungsmöglichkeiten ist eine für die Genauigkeit der Arbeit äußerst wichtige Starrheit der Maschine erreicht. Sämtliche Bedienungselemente sind in übersichtlicher Weise und griffnah angeordnet. Auf dem äußerst kräftigen Untergestell mit dem Längs- und Querschlitzen sowie dem Aufspanntisch ist die ebenso kräftige Säule mit dem Ausleger aufgebaut, der wiederum den Schwenkschlitten mit dem auf dem Motorschlitten aufgebauten Motor aufnimmt. Der Aufspanntisch ist außerdem drehbar, so daß auf den Maschinen mit großem Vorteil auch Rundfräsarbeiten ausgeführt werden können.

Der eigentliche Fräskopf ist ein mehrfach polumschaltbarer Spezialmotor mit einer besonders präzise ausgebildeten Lagerung der Hauptspindel. Das vordere Spindelende ist als Werkzeugaufnahme ausgebildet. Zahlreiches Sonderzubehör dient der Erweiterung des Arbeitsbereiches der Maschine.



SF1a

TECHNISCHE DATEN

×

| MODELL | SF1a | B3SF2a |
|--|---------------|-------------------|
| Tischfläche mm | 600 x 1000 | 700 x 1200 |
| Anzahl und Breite der Tischnuten mm | 6 x 18 | 6 x 18 |
| Schlittenbewegungen | | |
| quer mm | 600 | 700 |
| längs mm | 1000 | 1200 |
| Verstellweg des Auslegers mm | 700 | 800 |
| Verstellweg des Motorschlittens mm | 300 | 300 |
| Verstellung des Fräskopfes ° | 0-120° | 0-120° |
| Vorschubantrieb | | |
| quer mm/min. | von Hand | von Hand |
| längs mm/min. | von Hand | stufenlos 20-2000 |
| rund (bei 1 m Werkstoff) mm/min. | von Hand | regelbar 220-2200 |
| Eilbewegungen | | |
| längs mm/min. | | 2500 |
| rund (bei 1 m Werkstück Ø) mm/min. | | 2700 |
| Fräsmotor | | |
| Leistung PS | 1,5 2,0 2,6 | 1,5 2,0 2,6 |
| Drehzahl n/min. | 700/1400/2800 | 700/1400/2800 |
| Aufnahmekonus im Spindelkopf | MK 4 | MK 4 |
| Größter Werkstück-Ø beim Rundfräsen mm | 1560 | 2600 |
| Ausladung von Säulenfläche bis Spindelmitte mm | 610 | 905 |
| Gewicht netto ca. kg | 1900 | 2900 |
| Gewicht bahnmäßig ca. kg | 2000 | 3000 |
| Gewicht seemäßig ca. kg | 2100 | 3200 |
| Raumbedarf ca. m ³ | 11 | 17,5 |
| Platzbedarf { Länge m | 2,1 | 2,8 |
| { Breite m | 2,4 | 2,9 |

Abbildungen und Text sowie technische Daten unverbindlich