



Die spitzenlose Schleifmaschine FB41 wurde für das Präzisionsschleifen von anfänglich runden Werkstücken entwickelt. Wie zum Beispiel: Synthetische Lagersteine, Saphir, Uhren gläser, technischem Optik-Glas, Keramik, Ferrit, Hartmetall, etc.

The centerless grinding machine FB41 is designed for the precision grinding of initially approx. round work pieces. Such as: synthetic stones, sapphire watch glasses, optical-technical glass, ceramics, ferrite, carbides, etc.

La machine à rectifier centerless FB41 a été développée pour la rectification de précision de pièces initialement rondes. Telles que: pierres synthétiques, verres de montres saphir, verre optique technique, céramiques, ferrites, métal dur, etc.



FB41

Spitzenlose Schleifmaschine Centerless Grinding Machine Machine à rectifier centerless

Die Werkstücke werden zwischen die Schleifscheibe und die Antriebsrolle gelegt und von unten von einem Hartmetalllineal gestützt. Die Antriebsrolle aus Spezialgummi drückt die Werkstücke solange über einen pneumatischen Schlitten auf die Diamantrolle, bis diese ihre gewünschte Präzision erreicht haben.

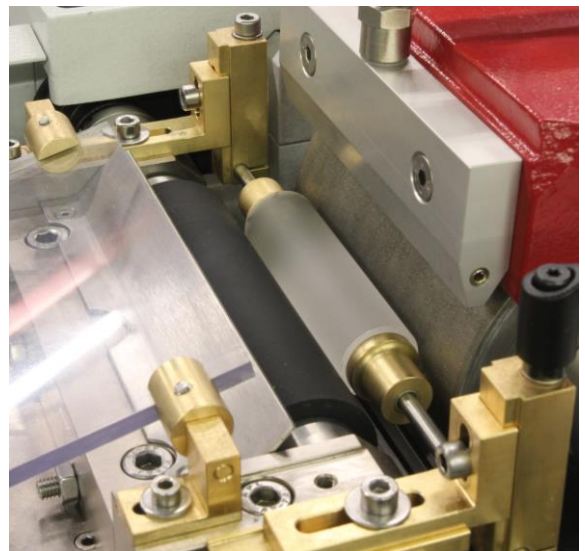
- Auflageschiene mit HM-Garnitur und einstellbare Positionierung.
- Pneumatisch gesteuerter Schlittenvorschub mit fein regelbarer hydraulischen Einstellung.
- Automatische Endvorschub-Ausschaltung durch mikrometrischen Anschlag (Auflösung 0.002mm)
- Automatische Ausfunk-Vorrichtung und elektrische Zeitverzögerung
- Schwingbewegungs Vorrichtung der Diamantschleifscheibe.

The parts to be grinded are placed between the grinding wheel and the drive roller and supported from below by a carbide rest blade. The drive roller made of special rubber presses the workpieces onto the diamond roller by a pneumatic slide until they have achieved the required precision.

- *Tungsten Carbide rest blade, mounted on a fine adjustable carriage*
- *Pneumatic controlled feed of drive roll supporting carriage, with fine hydraulic feed rate regulation*
- *Automatic end stroke shut-off by adjustable micrometric stop (resolution 0.002mm)*
- *Adjustable spark-out device with electronic time delay regulation*
- *Diamond wheel swinging device.*

Les pièces sont placées entre la meule et le rouleau d'entraînement et soutenues par le bas par une règle en métal dur. Le rouleau d'entraînement en caoutchouc spécial presse les pièces sur le rouleau diamanté via un chariot pneumatique jusqu'à ce qu'elles aient atteint la précision souhaitée.

- Lame d'appui avec garniture en métal dur (MD)
- Avancement du chariot porterolement entraîneur par commande pneumatique, avec réglage fin hydraulique.
- Arrêt automatique à fin de course par butée micrométrique (résolution 0.002mm)
- Arrêt d'étincelage réglable.
- Dispositif oscillation meule diamantée.



Technische Daten / Technical Data / Données techniques

Dimension / <i>Dimension</i> / Dimension	750 x 710 x 1400mm
Gewicht / <i>Weight</i> / Poids	210kg
Kapazität / <i>Capacity</i> / Capacité	Ø 2 – 40mm x 120mm
Diamantschleifscheibe / Grinding wheel / Meule diamantée	Ø 120 x 120mm
Antriebsrolle / Drive roll / Rouleau d'entraînement	Ø 40 x 120mm
Antrieb / <i>Motor power</i> / Moteur électrique	0.75 kW – 380/220V – 50/60Hz

Technische Änderungen vorbehalten. *Technical changes reserved.* Sous réserve de modifications techniques.