RECKMANN
RECKMANN MASCHINENBAU GMBH
4900 Herford · Karlstr. 2a · Postfach 2518
Telefon 05221/55057 · Telex 934652-rema

RECKMANN



Profilschleifen wird immer einfacher!

Profilschleifen wird immer einfacher!

Jahrelange Erfahrung in der Entwicklung von ausgereiften, bewährten, grundverschiedenen Profilleisten-Schleifmaschinen haben jetzt mit Profil-Schleifsystemen eine neue Profilschleiftechnik möglich gemacht, deren Einfachheit es bislang in dieser Form nicht gegeben hat.



Kleinste Serien, Typenvielfalt, immer komplizierter werdende Werkstückformen, höchste Qualitätsanforderungen – das ist der neue Trend in der Holzverarbeitung.
Hierfür hat **RECKMANN** ein neues variables Profilschleifstativ entwickelt, mit dem alle herkömmlichen Profilschleifsysteme (Band, Scheibe, Rutscher) je nach Bedarf angewandt werden können.
In nur wenigen Minuten können die Profilschleifsysteme durch eine adapterähnliche Vorrichtung ausgewechselt werden. Komplizierte Umbauten innerhalb der Mechanik oder Elektrik der Maschine sind nicht erforderlich.
Das variable Werkstücktransportsystem mit den Anschlaglinealen und Rollendruckwerken kann ebenfalls ganz einfach auf die verschiedenen Schleifsysteme umgestellt werden.
Langzeitgarantie, höchste Ansprüche an die Betriebsbereitschaft, eine wirksame Schleifstaub-entsorgung und ein vorbildlicher Kundendienst sind bei **RECKMANN** schon lange Jahre selbstverständlich.



Profil-Bandschleifaggregat



Profil-Schleifscheibenaggregat

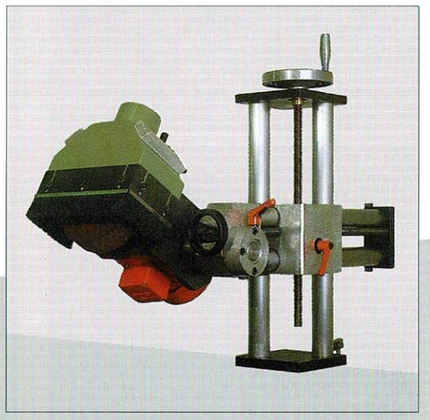


Abb. 1
Maschinengestell
Für die universellen Einsatzmöglichkeiten und die besonderen Anforderungen an die Stabilität wurde ein Maschinengestell in Kastenbauweise entwickelt.
Auf Wunsch kann jedes Maschinengestell mit Verbundmaterial gefüllt werden. Diese Bauweise bietet hervorragende Eigenschaften für schwingungfreies Profilschleifen.

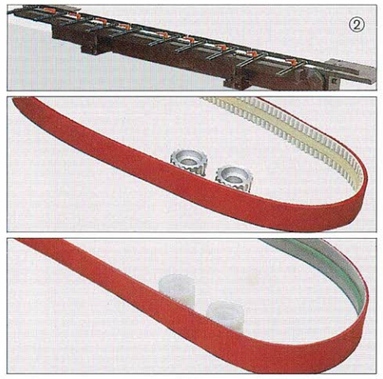
Abb. 2
Werkstücktransport
Seit vielen Jahren hat sich ein von **RECKMANN** entwickeltes rollendes Vorschubsystem bewährt, daß je nach Kundenwunsch mit gummierten Transportbändern oder Zahnriemen ausgerüstet werden kann. Der Antrieb erfolgt durch Gleichstromgetriebemotoren mit elektronischer Drehzahlregelung.

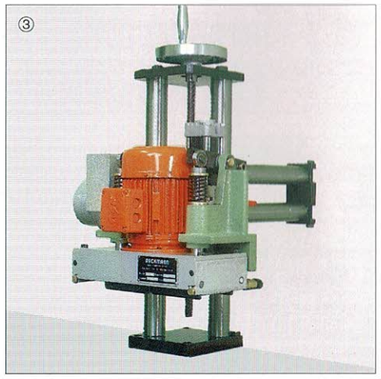
Die seitliche Werkstückführung übernehmen hintere Festanschläge. Die vorderen Anschlaglineale sind über Klemm-Hebel verstellbar. Je nach Ausführung sind teilweise gummierte Laufrollen montiert.
Vor und nach jedem Profilschleifstativ sind höhen- und seitenverstellbare Rollendruckwerke montiert.
Zum Profilkantenschleifen lassen sich eine Gegenrollenschiene und Banddruckwerk montieren.

Abb. 3
Profil-Schwing-Schleifaggregat
Mit einem Schleifhub von 16 oder 18 mm, auf Wunsch sind Aggregate mit bis zu 40 mm Schleifhub lieferbar. Die Schleifaggregate werden in einer stufenlos schwenkbaren Schleifkopfaufnahme befestigt, die das Schleifaggregat zum Profilschleifen pneumat. steuern. Der Schleifdruck läßt sich ebenfalls stufenlos einstellen.
Zu jedem Schleifaggregat gehört eine Absaughaube mit integrierter Luftdusche zum Abblasen des Schleifstaubes.

Abb. 4
Profil-Schleif-Scheibenaggregat
Mit einem stufenlos schwenkbaren Schleifmotor zur Aufnahme von Profilschleifscheiben und Profilschleifbürsten. Der Wellendurchmesser beträgt serienmäßig 30 mm und ist für eine Schleifscheiben- oder Bürstenbreite von 90 mm ausgelegt. Auf Wunsch sind auch andere Abmessungen lieferbar. Der Schleifmotor ist durch einen Wendeschalter für Rechts- und Linkslauf eingerichtet. Die Absaughaube ist für einen max. Schleifscheiben- oder Bürstendurchmesser von 200 mm ausgelegt und mit einer Luftdusche zum Ausblasen des Schleifstaubes ausgestattet. Auf Wunsch können die Absaughauben für größere Schleifscheiben oder Bürsten geliefert werden.











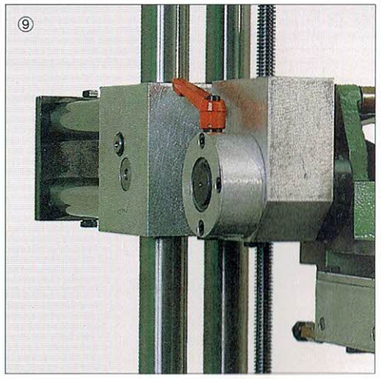


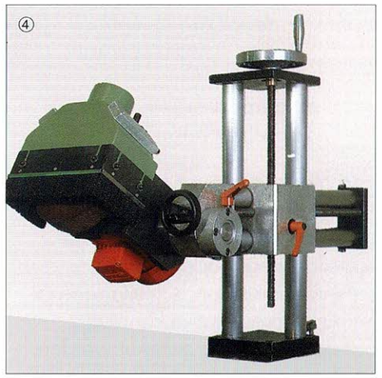
Abb. 5/6
Profil-Band-Schleifaggregat
Für eine Schleifbandlänge von 2.800 mm, stufenlos schwenkbares Aggregat durch Gewindespindel und Ratsche, pneumat. gesteuerten Profilschleifschuh und pneumat. Bandspannung. Eine Absaughaube mit Luftdusche zum Ausblasen des Schleifstaubes.

Abb. 7/8
Universal-Profilschleifstativ
Mit Rollenvorschub und Profil-Schwing-Schleifaggregat, wahlweise von oben oder unten zum Profilschleifen einzusetzen. Der Rollenvorschub kann in der Drehrichtung durch einen Wahlschalter geändert werden. Die gummierten Laufrollen können einzeln auf die jeweilige Werkstückform eingestellt werden.

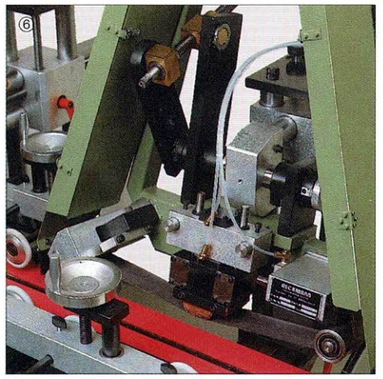
Abb. 9/10
Klemmvorrichtung
Sowohl der Verstellschlitten des Profilschleifstatives und auch die Schwenkvorrichtung der Aggregate wird jeweils durch einen Klemmhebel festgesetzt.

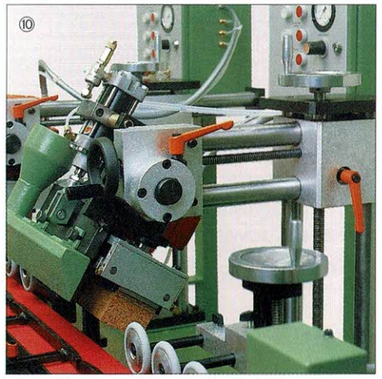
Abb. 11
Rollenschleiftisch
Wenn Profilleisten beidseitig bis zur Unterkante geschliffen werden sollen, wird der Transport geteilt und ein seitenverstellbarer Rollenschleiftisch eingebaut, der soweit unter die linksseitig zu schleifende Leiste zurückgestellt werden kann, daß die jeweiligen Schleifaggregate bis zur Unterkante des Werkstückes schleifen können.

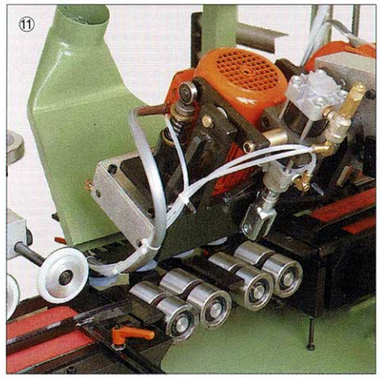
Abb. 12
Untenschleifende Aggregate
Als Sonderausführung können auch von unten schleifende Bandschleifaggregate mit einer Oszillation des ganzes Bandschleifaggregates geliefert werden.
Der Vorschub erfolgt von oben durch einen Rollenvorschub mit einzeln verstellbaren gummierten Druckrollen.
Ein großes Bedienungspult zum Einstellen der Aggregate ist direkt am Maschinengestell installiert.

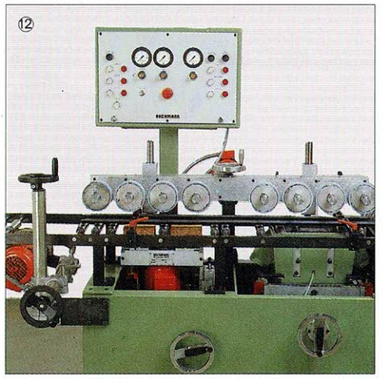






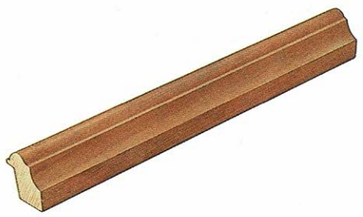




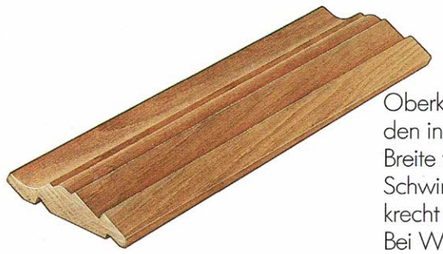


Vielseitige Einsatzmöglichkeiten für das Profilschleifen

Nicht nur die richtige Auswahl des jeweiligen Profilschleifsystemes stellt ein großes Problem dar, auch der richtig funktionierende Profilleistentransport muß realisiert werden. Egal, welche Werkstückformen Sie heute oder morgen zu schleifen haben, **RECKMANN** hat ein Transportsystem entwickelt, das allen Anforderungen gerecht wird.



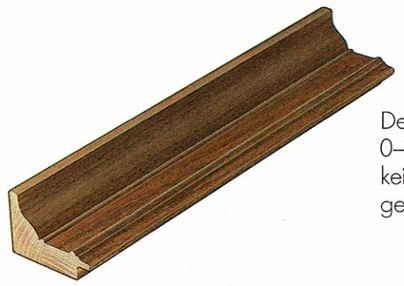
Von der Bekleidungsleiste bis hin zum kompliziertesten Griffprofil, ob Hart- oder Weichholz, Struktur- oder Lackschliff, – **RECKMANN** fährt alles auf einer Maschine!
Das Profil-Schwing-Schleifaggregat schleift Bekleidungs- und Kleinstprofile von oben ab 0° und seitlich von 0° – 90°. Unsere Schleif-Scheibenaggregate bringen bei den verschiedensten Weichhölzern mit der gleichen Gradeinstellung ebenfalls die geforderte Schleifgüte.



Oberkranzprofile aus Hartholz werden in allen Größen bis zu 120 mm Breite von einem, zwei oder drei Profil-Schwing-Schleifaggregaten von senkrecht 0° bis seitlich 90° geschliffen. Bei Weichhölzern können Schleif-Scheibenaggregate ebenso angewandt werden. Eine spezielle Segmentbürste wird nach den schleifenden Aggregaten auf die Aufnahme eines Schleif-Scheibenaggregates gesetzt, um eine strukturierte Oberfläche in nur einem Maschinendurchlauf zu erhalten.



Rahmenprofile, Griffleisten, etc. können von vier Seiten gleichzeitig in nur einem Maschinendurchlauf mit dem gewünschten Schleif-System geschliffen werden. Links von 0° – 90°, oben mit 0°, rechts von 0° – 90° und von unten wird mit einem Universalstativ geschliffen, das auch von oben eingesetzt werden kann. Ein von unten schleifendes, oszillierendes Bandschleifaggregat oder ein voll schwenkbares Bandschleifaggregat für die oberen Stative kann als Sonderausführung geliefert werden.



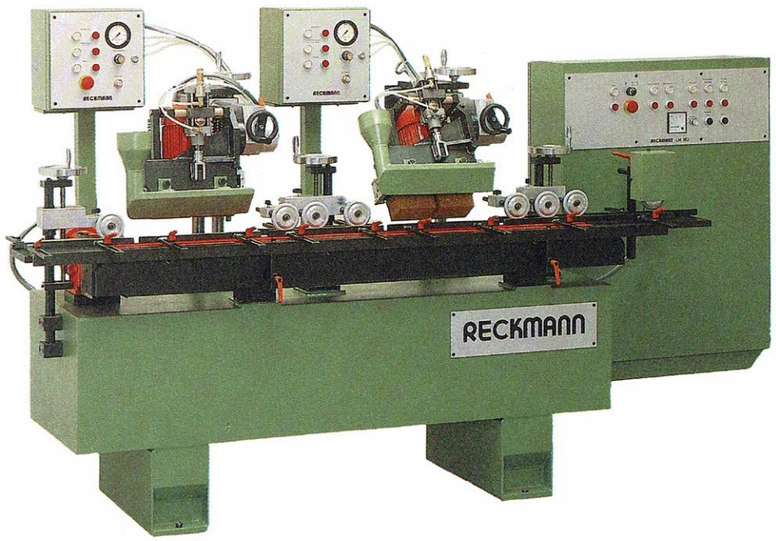
Der stufenlos regelbare Antrieb von 0–25 m/Min. Vorschubgeschwindigkeit mit gummierten Rollenanschlägen gewährleistet das Schleifen oder Bürsten kürzester Profile ab 300 mm Länge, Bilderrahmen, Griffe, Paßstücke, etc. sowie das Lackschleifen fertiger Teile mit Spezialbürsten.

Technische Daten

		AS-182	AS-183	AS-184
Gewicht	kg	1.200	1.800	2.300
Maschinenlänge	mm	3.370	3.770	4.040
Maschinenbreite max.	mm	1.810	2.720	2.720
Maschinenhöhe	mm	1.600	1.600	1.600
Arbeitshöhe	mm	850/950	850/950	850/950
Vorschub, Gleichstrom stufenlos	m/Min.	0–25	0–25	0–25
elektr. Anschlußwert	kW	1,8	2,5	3,6
Betriebsspannung	V/Hz	380/50	380/50	380/50
Betriebsluftdruck	bar	6	6	6
Luftverbrauch max.	NL/Min.	540	820	1.100
Farbanstrich	RAL	6011	6011	6011
Werkstückbreite max.	mm	120	120	120
Werkstückdicke max.	mm	80	80	80
Werkstücklänge max.	mm	beliebig	beliebig	beliebig
Werkstückbreite min.	mm	5	5	5
Werkstückdicke min.	mm	5	5	5
Werkstücklänge min.	mm	300	300	300
Bandschleifaggregate	Type	BA-198	PB-230	PB-280
Aufbaulänge/Platzbedarf	mm	550	660/870	820
Schleifbandmaße B x L	mm	120 x 1.980	30–80 x 2.300	30–100 x 2.800
Antriebsmotor	kW/UpM	1,8/3.000	1,1/1.500	2,2/1.500
Bandgeschwindigkeit	m/Sek.	22	12	12
Absaugstutzen	ø mm	100	100	100
Schleifscheibenaggregate	Type	MZS-30	MZS-30-Z	MZS-30-ZP
Aufbaulänge/Platzbedarf	mm	475	475	475
Antriebsmotor	kW/UpM	1,5/1.500	1,5/1.500	1,5/1.500
Schleifscheiben	ø mm	200	200	200
Schleifscheibenaufnahme	ø mm	30	30	30
Schleifscheibenbreite	mm	90	90	90
Absaugstutzen	ø mm	100	100	100
Schleifscheiben-verbrauchszustellung		–	manuell	pneumat.
Schwingschleifaggregate	Type	PSA-12	PSA-16	PSA-18
Aufbaulänge/Platzbedarf	mm	480	500	500
Antriebsmotor	kW/UpM	0,25/1.500	0,37/1.500	0,37/1.500
Schleifhub	mm	12	16	18
Schleifklotzmaße (L x B)	mm	80 x 84	120 x 84	120 x 84
Absaugstutzen	ø mm	100	100	100
Vorschub				
Transportbänder Breite	mm	2 x 60	2 x 60	2 x 60
Zahnriemen Breite	mm	2 x 50	2 x 50	2 x 50
Gleichstromgetriebe	kW	1 x 1,1	2 x 0,75	3 x 0,75

– Konstruktionsänderungen vorbehalten –

Profil-Schleifmaschinen im Baukastenprinzip lassen sich je nach Anforderung mit allen zum Profilleisten- und Profilkantenschleifen gewünschten Aggregaten ausrüsten



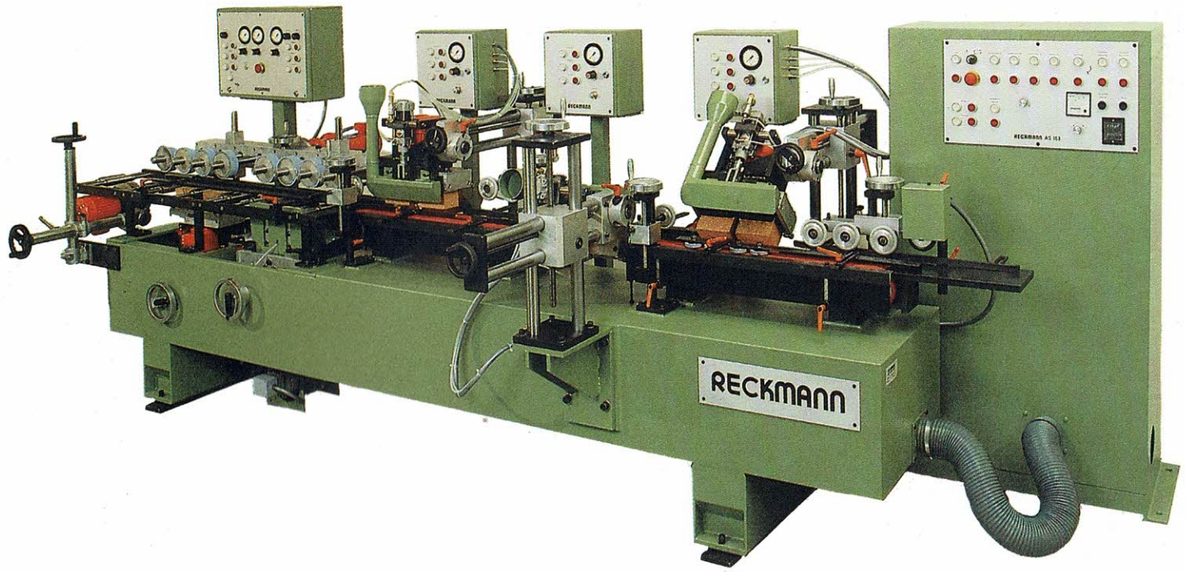
Profilschleifmaschine AS-182
mit zwei Profil-Schwingschleifaggregaten.

Diese Ausführung eignet sich für das Profilleistenschleifen.
Die Maschine kann zusätzlich mit einer seitenverstellbaren Gegenrollenschiene und einem höhenverstellbaren Banddruckwerk ausgestattet werden, so daß Profilleisten und Profilkanten geschliffen werden können.



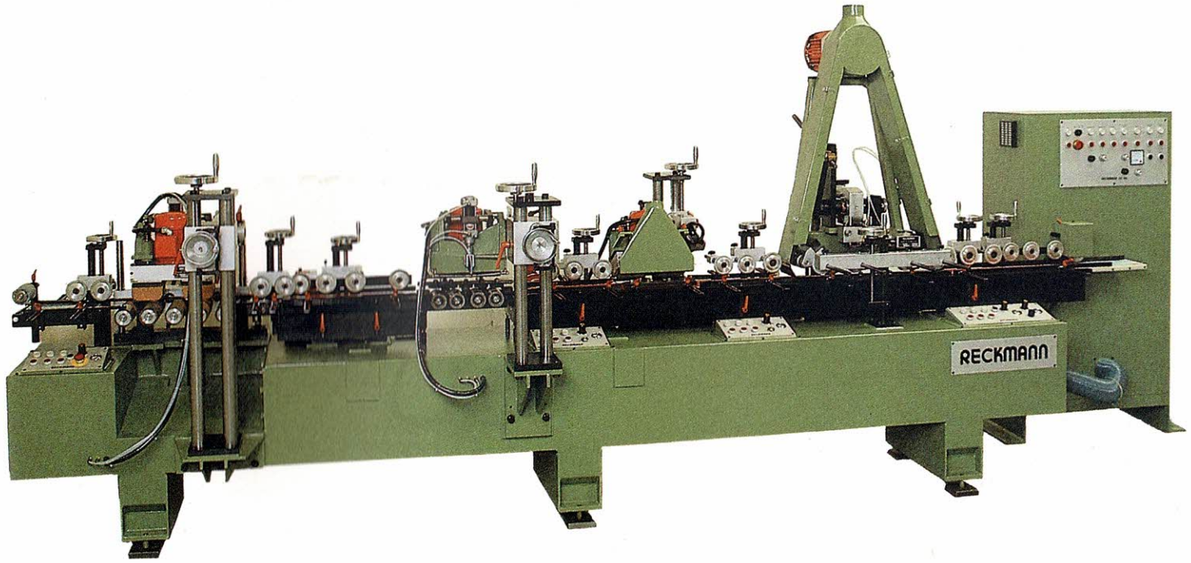
Profilschleifmaschine AS-182-PB-1
mit einem Profil-Band- und einem Schwingschleifaggregat.

Eine ideale Kombination für den Innenausbau.
Verstellbare Gegenrollenschiene und höhenverstellbares Banddruckwerk können zusätzlich montiert werden.



Profilschleifmaschine AS-184-B
vierseitig schleifende Profilschleifmaschine mit zusätzlichem Bandschleifaggregat von unten.

Die richtige Maschine für den Profilleistenhersteller.
Viele Zusatzaggregate wie Entstaubungsbürsten oder Bürstenaggregate zum Strukturieren können auf Wunsch geliefert werden.

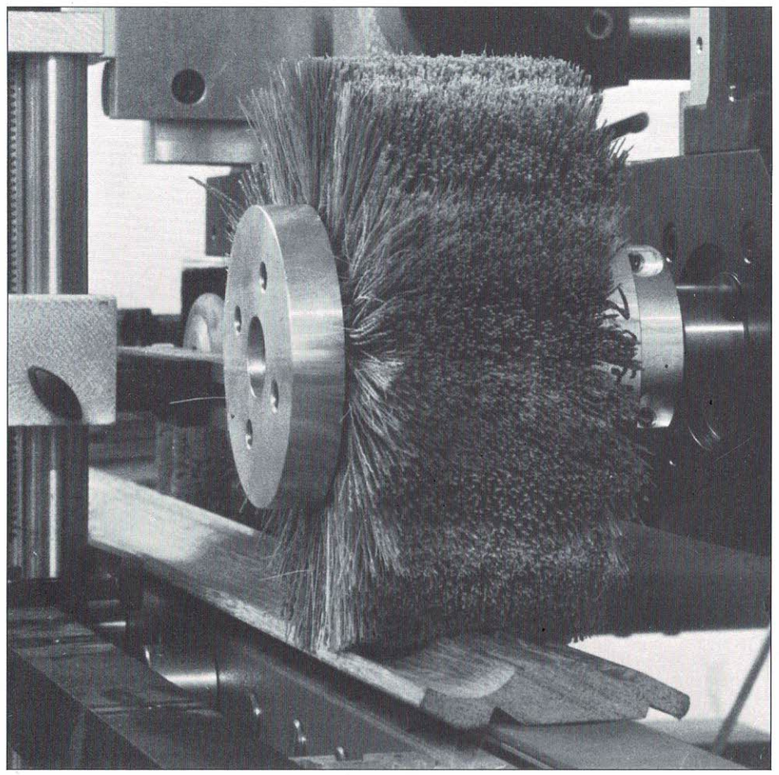


Profilschleifmaschine AS-184-PBU-1
Ein vielseitiges Profil-Bandschleifaggregat und ein Universal-Profilschwingschleifaggregat,

mit welchem wahlweise von oben und unten geschliffen werden kann.

Sonderwünschen sind praktisch keine Grenzen gesetzt.

RECKMANN

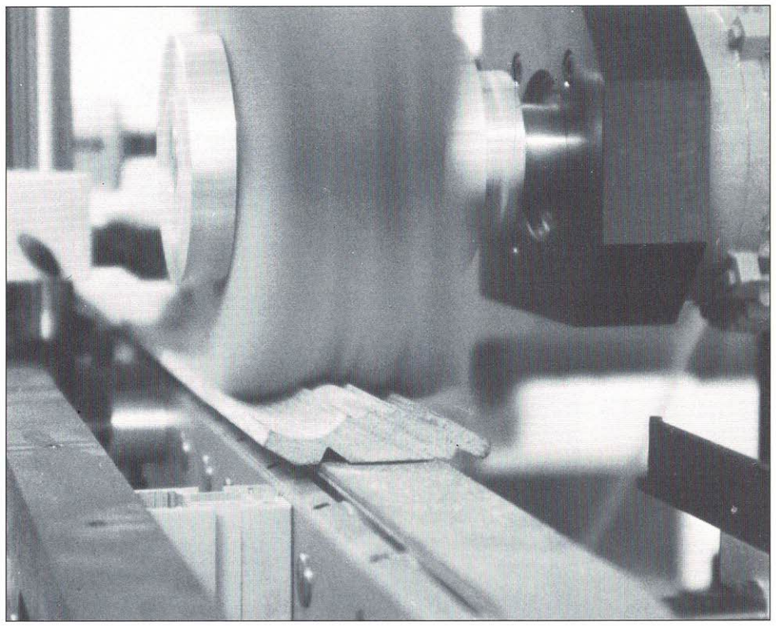


Universal-Segmentbürsten

Für jedes zu bearbeitende Material die passende Segment-Bürste.

Universal-Segmentbürste USB-30 und USB-31.

- **für den Lackzwischenschliff von fast allen Grundierungen wie Nitro, DD, wasserlösliche Lacke, Acryllacke, etc.**
- **für den Holzfeinschliff zum Glätten und gleichzeitigen Entstauben.**
- **für das Strukturieren von Weichhölzern mit gleichzeitigem Entstauben und Glätten.**
- **für das Nachschleifen von nicht geraden Werkstückkonturen.**



Der Holzfein- und Lackzwischenschliff bei Profilkanten, Profilleisten und nicht linearen Werkstückkonturen wird in der Holzbearbeitung überwiegend manuell ausgeführt.

Mit der Entwicklung der Universal-Segmentbürste lassen sich diese manuellen Arbeitsgänge jetzt rationalisieren. Die besondere Konstruktionsweise der Universal-Segmentbürste ermöglicht es, daß praktisch alle Profilformen mit einer Bürste geglättet werden können. Die Anschaffung mehrerer Bürsten und zusätzliche Rüstzeiten entfallen.

Die Lebensdauer der einzelnen Schleifsegmente ist groß und lassen sich nach der Abnutzung auf eine einfache Weise auswechseln. Dadurch ist eine besonders große Wirtschaftlichkeit gegeben.

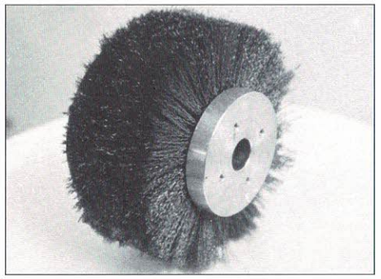


Abb. 2 zeigt eine Segmentbürste mit Messingsegmenten zum Strukturieren von Weichhölzern.

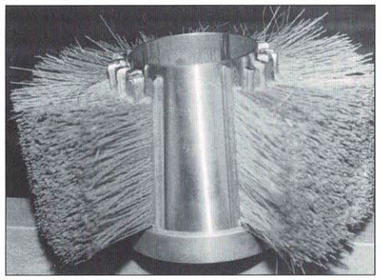


Abb. 3 zeigt, wie die einzelnen Bürstensegmente in den Aufnahmeflansch montiert werden. Jede Segmentbürste kann vom Anwender individuell für jede gewünschte Oberflächenanforderung zusammengestellt werden.

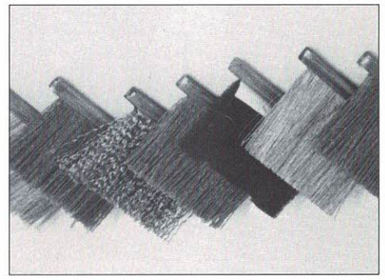


Abb. 4. Für die Bestückung der Segmentbürste können neben Anderlohn auch alle Metall-, Scotch-, Schleifleinen- und Entstaubungssegmente eingesetzt werden.

Technische Daten:

Befestigung der Bürste mittels Mutter oder Klemmflansch.

- Außendurchmesser: 200 mm
- Bürstenbreite: 100 mm
- Anzahl der Segmente: 32 Stck.
- Bohrung: 30 ø
- Bohrung auf Wunsch auch: 28 ø
- max. Drehzahl: 1.500 Upm

RECKMANN
Maschinenbau GmbH
Karlstraße 2a, Postfach 2518, Telefon 05221/55031,
Telex 934652-rema, Telefax 05221/55034, D-4900 Herford/W.-Germany