

NEU



Produktinformation

CMF 300

Schärfmaschine zur Bearbeitung der Flankenfreiflächen
an HW-bestückten Kreissägeblättern

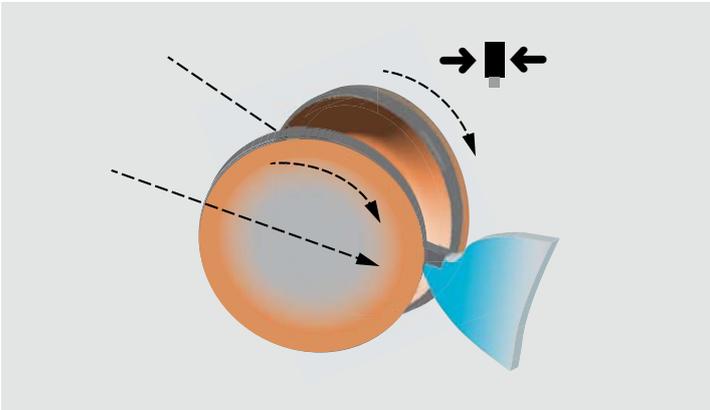
CMF 300

Das Konzept.

Exakte Flanke – genau auf die Stirn.

Wer exakte Metallsägen herstellen möchte, muss nicht nur auf Grundparameter wie die Genauigkeit der Sägenbohrung und das entsprechende Aufnahmesystem achten, sondern auch auf einen möglichst stabilen Prozess und eine hohe Steifigkeit in der Schärf-Maschine.

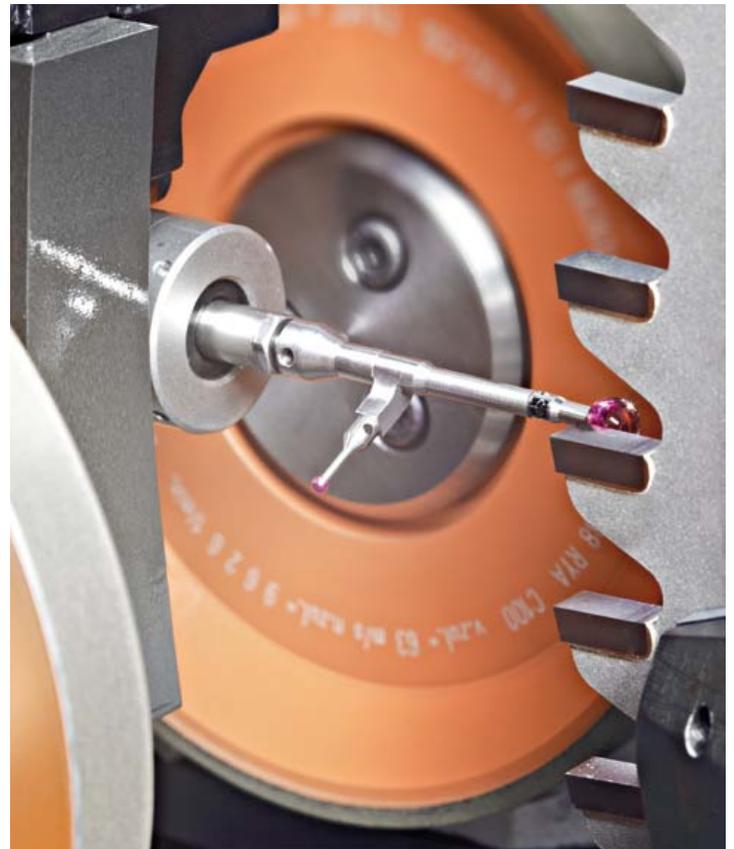
Das einzigartige Maschinenkonzept der CMF 300 kombiniert das **Stirnschleifverfahren mit dem automatischen Einmessen**. Zusätzlich verfügt die CMF 300 auch über eine extreme Steifigkeit, was zu exzellenten Oberflächengüten und Geometrien bei der Flankenbearbeitung von Metallkreissägen führt.



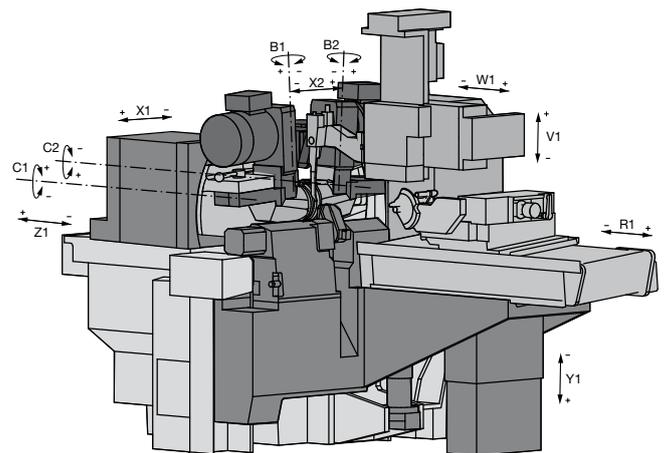
Die Bearbeitung mit der Topfschleifscheibe ergibt eine gerade Flankenfreifläche.



Flankenbearbeitung im Stirnschleifverfahren.



Der standardmäßig integrierte Messtaster nimmt alle relevanten Parameter wie Sägendurchmesser, Spanwinkel, Stammblattdicke, Überstand und Flankenfreiwinkel auf.



Bedienung, Handhabung und Ausstattung.

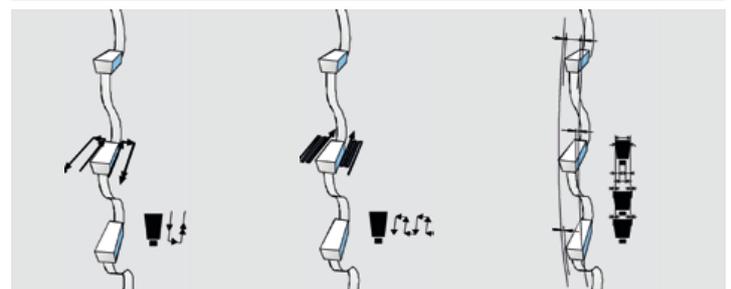
Schnell und präzise.



Zwei Schleifspindeln mit dem zentral angeordneten einschwübbaren Messsystem.

Die bekannte VOLLMER Bedienoberfläche garantiert höchsten Bedienkomfort, schnelle Einarbeitung des Bedienpersonals und ein effizientes Bedienen der Maschine. Vielfältige Zahnformen gewähren Ihnen ein hohes Maß an Flexibilität bei der Herstellung von Metallkreissägen. Gleichzeitig reduziert sich für Sie die Rüstzeit durch die komfortable Programmierung der Maschine.

Verschiedene Schleifprogramme sind standardmäßig hinterlegt.



Schleifen nach vorne, abheben und im Eilgang zurück.

Oszillationsschleifen mit Wahl der Zustellung und Anzahl der Hübe.

Bearbeitung von Kreissägenblättern mit Flankendifferenz.

CMF 300

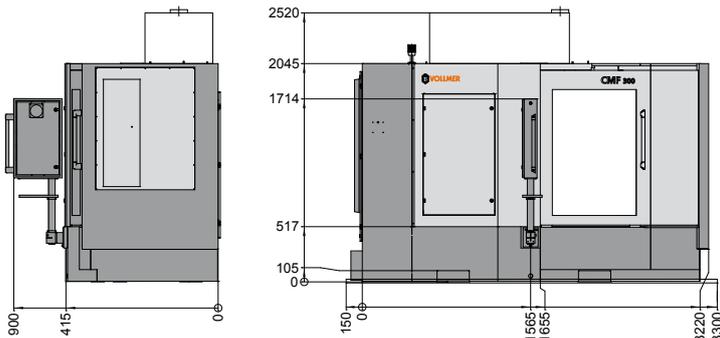
Die technischen Daten auf einen Blick:

• Kreissägeblätter	200 bis 1440 mm
Außendurchmesser	16 bis 200 mm
Bohrungsdurchmesser	bis 15 mm
Blattdicke	6 bis 180 mm
Zahnteilung	
• Schleifweg	
Schneidenlänge	bis 25 mm
• Winkel	
Spanwinkel	-35° bis +35°
Tangentialfreiwinkel	0° bis 10°
Radialfreiwinkel	0° bis 5°
• Schleifscheiben	
Außendurchmesser	100 bis 125 mm
Bohrungsdurchmesser	32 mm
Drehzahl U/min	1600 bis 5500
• Inhalt Kühlmittelbehälter	ca. 220 L
• Anschlusswert	ca. 8,7 kVA
• Druckluftversorgung	6 bis 10 bar
• Gewicht	ca. 4500 kg

Die Highlights:

- Maschine für Metallsägen mit hohem Anspruch an Genauigkeit und Schneidenqualität.
- Gerade Flankenfreiflächen durch Stirnschleifverfahren.
- Komplette Zahnvermessung.
- Schneller und einfacher Einrichtvorgang durch Kombination von Meßeinrichtung und Körperschall Meßgerät.
- Automatische Bestimmung des Schleifpunktes an der Schleifscheibe.
- Automatische Schleifwegerkennung / Schleifwegkontrolle.
- Radialwinkelbearbeitung über Bahnfahrt.
- Tangentialwinkeleinstellung CNC-gesteuert.
- Zahngeometrie wird vollautomatisch eingestellt und vermessen.
- Hervorragende Schleifqualität mit Öl oder Emulsion als Kühlschmiermittel.
- Bediensteuerung Windows XP basiert.
- 9 CNC-Achsen.

Abmessungen:



Konstruktionsänderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

VOLLMER WERKE Maschinenfabrik GmbH
 Ehinger Straße 34 · D-88400 Biberach/Riß
 Telefon +49 (0) 73 51/5 71-0 · Telefax +49 (0) 73 51/5 71-130
 www.vollmer-group.com · info-vobi@vollmer-group.com