

ARP 2

PRÄZISION

STICHELSCHLEIFMASCHINE

ISPER

Präzision Stichelschleifmaschine für Ein- und Doppelschneidern Werkzeuge aus Hartmetall



ARP 2



Die ARP 2 ist für Werkzeuge mit jedem symmetrischen oder asymmetrischen Konvex-Profil konzipiert. Beliebige Spitzenradien bis mindestens 0.05 mm können mit einer Genauigkeit von 5 µm gefertigt werden. Eine einwandfreie Kontinuität auf dem ganzen Profil und geläppte Oberflächen mit einer Rauheit von Ra 0.02 werden erreicht.



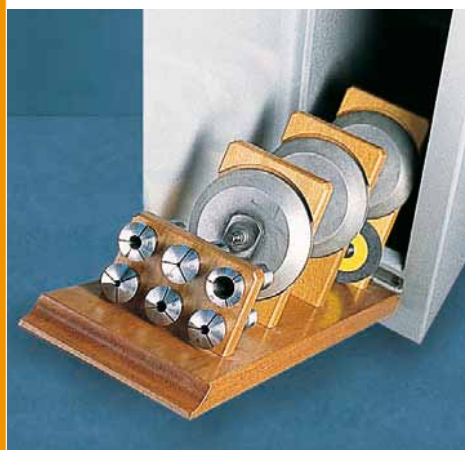
Eine Vorrichtung auf dem Schlitten erlaubt das Ausgleichen der Dehnung der Schleifscheibe und des Werkstückes während der Fertigbearbeitung.

Die Hauptmerkmale der Maschine sind kompakte Bauweise, äusserst einfache Bedienung und hohe Präzision zur Herstellung von Werkzeugen verschiedener Formen in kleinen und mittleren Grössen. Die Tragkonstruktion ist aus Polymerbeton. Eine Einteilung aus Holz erlaubt das Versorgen der Schleifscheiben und Spannzangen.



Der handbetätigte empfindliche Längsschlitten verfügt über eine mikrometrische Einstellvorrichtung mit übereinanderliegender Skalendrehplatte Ø164 mm. Das Festklemmen erfolgt über Schrauben, die auf Stahllamellen wirken, ohne Druck auf die Führungen auszuüben.

Die Schleifspindel ist mit der ISPER-Schnellkupplung ausgerüstet. Der Antriebsmotor hat zwei Geschwindigkeiten und zwei Drehrichtungen. Die Winkelpositionierung der Schleifscheibe erfolgt mit einer gut ablesbaren Skalenscheibe mit Ø180 mm.



Bewegliche Anschläge erlauben die Winkelpositionierung der Grundplatte. Der obere Längsschlitten aus gehärtetem und geschliffenem Stahl wird durch eine gehärtete und geschliffene Schnecke (Steigung 2 mm) verstellt. Die Werte können auf dem Skalensring Ø45 mm mit Nonius abgelesen werden.

Die Quer- und Längsachse sind mit Rollenführungen und die Drehachse mit vorgespannter Rollenführung ausgerüstet, die dem System Festigkeit und Empfindlichkeit geben. Die oberen Achsen sind aus gehärtetem Stahl und Guss gefertigt.

Der obere Querschlitten wird über Schrauben geklemmt, die auf Stahllamellen wirken, so dass kein Druck auf die Schlittenführungen ausgeübt wird. Die Verstellung erfolgt über eine gehärtete und geschliffene Schnecke (Steigung 2 mm). Die Werte können auf dem Skalensring Ø45 mm mit Nonius abgelesen werden. Während der Maschinenabnahme wird der Nonius auf der unteren Schlittenachse auf Null gestellt.

Die Werkzeugspindel mit einer Durchgangsbohrung von 18 mm ist in hochpräzisen Winkelkontaktlagern gelagert. Spannzangen von 4–12 mm können verwendet werden.



Der Querschlitten wird durch eine gehärtete und geschliffene Schnecke (Steigung 2 mm) verstellt. Die Werte können auf dem Skalensring Ø70 mm mit verstellbarem Nonius abgelesen werden.

Die Schleifspindel verfügt über eine Zentrierbohrung sowie über eine Stützscheibe Ø42 mm, die eine Zentrierung und Rechtwinkligkeit unter 0.002 mm gewährleistet. Eine von ISPER konzipierte Spezialnabe ermöglicht das Ein- und Ausbauen der Schleifscheiben ohne Werkzeug. Diese Nabe erlaubt auch Gegenlauf, der in der Endbearbeitung kleiner Werkzeuge nützlich ist.

Achsenhub

Untere Querachse	80 mm
Untere Längsachse	120 mm
Obere Querachse von Zentrum	±20 mm
Obere Längsachse	60 mm

Altre caratteristiche

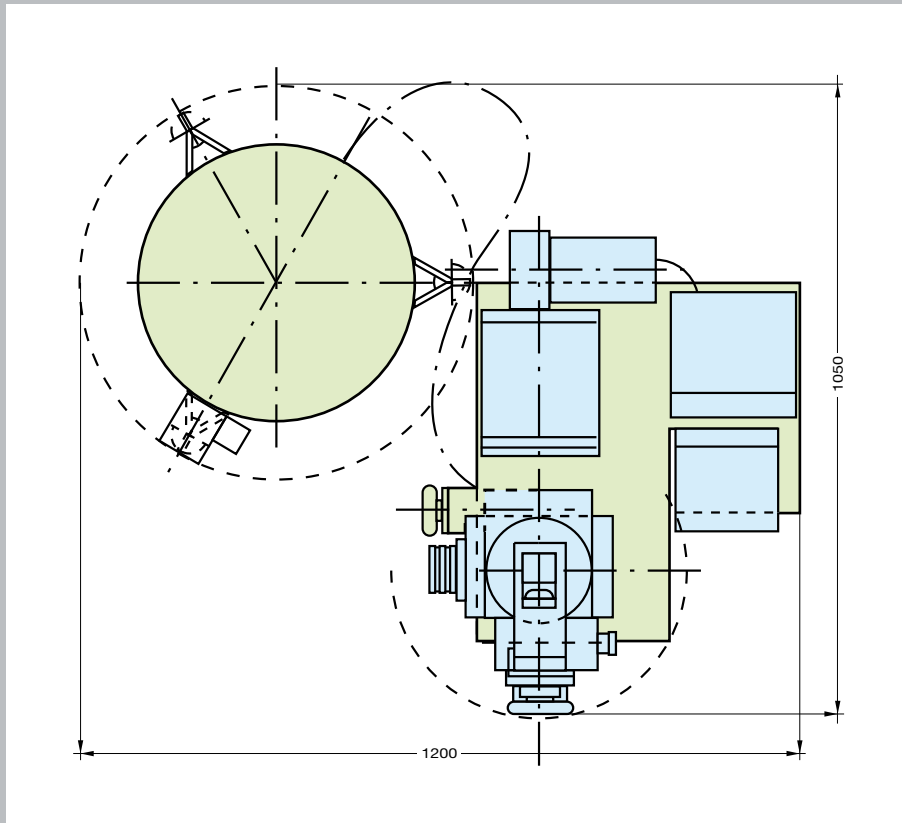
Schleifscheibendurchmesser	125 mm
Diametro utensile	18 mm
Installierte Leistung	1 kW
Schleifscheibengeschwindigkeit (2 Drehrichtungen)	1500 e 3000 U/min

Zubehör

- 3 Schleifscheiben (Großschleifen, Fertigschleifen und Läppen)
- 5 Spannzangen Ø4, 6, 8, 10, 12 mm
- 1 Karborundumsscheibe zur Schleifscheibenabrichtung
- 1 Niederspannungslampe
- 1 leistungsfähiger Staubsauger zum Absaugen des Schleifstaubes

Optionen

- Zubehörvorrichtung zum Schleifen von Zweischneid Werkzeugen
- Mikroskop
- Borazon Schleifscheiben für HSS





ISPER

Via Berlino, 7
24040 Zingonia Verdellino
Bergamo • Italy

Tel. +39 035 4821601

Fax +39 035 4821641

www.isper.it

E-mail: isper@isper.it

ARRP 2

