



Der schnelle  
Werkzeugwechsel:

## ARMINIUS Schleifsysteme

Kein anderes  
System ist  
flexibler

- 1 PLATINUM-Line  
System PL
- 2 ECO-Line System EC
- 3 SmartLine System SL
- 4/5 Abplattschleif-System SC
- 6 Profilschleif-System SK
- 7 Stirnprofilschleifen System ST
- 8 PLATINUM-Line System CF

## Schleifen von Dekorprofilen auf CNC-Oberfräsen

### ...mit Frontprofil-Schleifscheiben auf vertikalen Spindeln

- für alle Dekorkonturen in Plattenflächen
- keine Beschränkung in der Konturschärfe des Profils

- Kleinste Werkzeugdurchmesser mit Schleifbereich bis zum Drehmittelpunkt
- Wechsel des Schleifbelages in weniger als 1 Minute
- Fertigungstoleranz des Schleifbelages +/- 0,05 mm, deshalb kein Nachkorrigieren nach Werkzeugwechsel
- automatischer Ausgleich der Schleifkornabstumpfung durch nachgiebigen Rücken des Schleifmittels
- überproportionale Standwege des Schleifmittels gegenüber Werkzeugen mit größerem Durchmesser
- automatisches Freihalten des Schleifmittels und Reinigen von Harzen in Nadelhölzern.\*
- Drehzahl 1000 bis max. 2000 Upm

Die absolut profilkonformen Schleifwerkzeuge von ARMINIUS Tooling bieten die gründliche Lösung dieses Problems



### Dekornuten auf CNC-Oberfräsen schleifen...

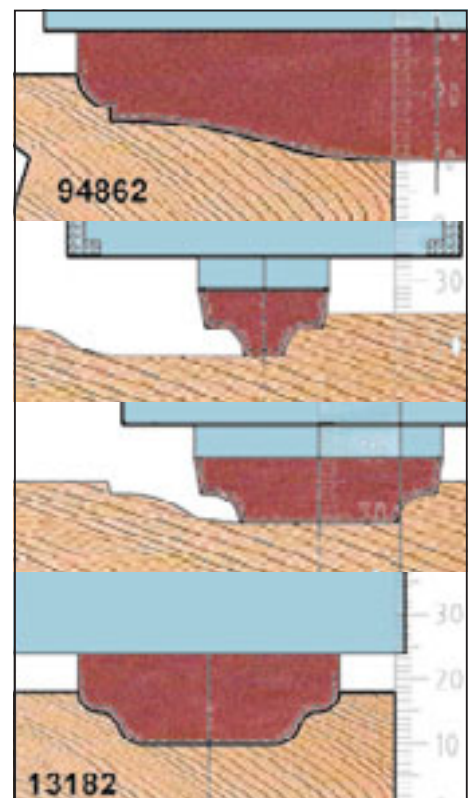
Die flexiblen Möglichkeiten von CNC-Oberfräsen oder- Bearbeitungszentren ermöglichen es, diese dekorativen Elemente in das Design einzubringen.

Mit dem Fräsen allein ist es aber nicht getan.

Ob Massivholz mit dem Problem des häufigen Fräsen gegen die Faserrichtung oder z.B. MDF, mit der weniger dichten Pressung unterhalb der hochverdichteten Oberfläche und damit verbundenem Aufstehen der Fasern beim Fräsen, erfordern das Nachschleifen solcher Dekornuten.

Mit Ausbürsten oder ähnlichen Finishverfahren mittels geometrisch nicht definierter Schleifwerkzeuge ist das Problem nicht oder höchst unbefriedigend zu lösen.

\*) bei Arbeitsspindel mit C-Achse und Wechsler-Multi-Interface für pneumatische Werkzeugfunktionen



Frontprofil Di-min (mm)		5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)	5 (th.0)
Aussendurchmesser bei Schaftwerkzeug		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
Nutzhöhe	Bauhöhe (=Nutzhöhe + ...mm)	Anzahl der schleifenden Felder je Werkzeug										
25 mm	50	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
45 mm	65	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
Breite je Schleiffeld ab d=100 mm		34	34	34	34	34	34	34	34	34	34	34

**ARMINIUS-Schleifmittel GmbH** · Postfach 6024 · 32732 Detmold - Deutschland

Tel. +49 (0)5 23 1 / 94 55 0 · Fax +49 (0)5 23 1 / 94 55 99 · Verkauf: 94 55 13 · E-mail: info@arminius.de · Internet: www.arminius.de

**ARMINIUS Tooling Inc.** · P.O. Box 1738 · St. Cloud, MN 56302-1738 - USA

Fon: 320-230-9607 · Fax: 320-255-5495 · eMail: info@ArminiusTooling.com · Web: www.ArminiusTooling.com