



FASEN-BANDSCHLEIFMASCHINE GERIMA LGC

Hochleistungsbandschleiftechnik Typ FASRAPID LGC Durchzugschleifmaschine

Hochleistungsbandschleiftechnik zur Anarbeitung von Schweißfasen oder optischen Fasen an Blechen mit geraden Kanten durch die professionellen Maschinen FasRapid LGC Typ I/II/III. Die FasRapid ist besonders für die Bearbeitung von Stahl, Feinkornstahl oder Edelstahl geeignet. Harte Stähle und Titan-Legierte Stähle können bearbeitet werden. Durch den Einsatz von speziellen, keramisch beschichteten Schleifbändern arbeitet die LGC sehr schnell und effizient. Die nachhaltigen Kosten bleiben in Grenzen, denn Schleifbänder sind preiswerter als z.B. Fräsplatten. Das Werkstück wird mittels Andruckrollen durch die Maschine LGC am fixen Schleifaggregat durchgezogen.

Die LGC-Serie wird mit drei verschiedenen Schleifaggregat-Varianten und unterschiedlichen Längen angeboten.



| Technische Daten: | LGC 1600 |
|-----------------------|----------------|
| Max. Fasenbreite (mm) | 2 – 60 |
| Materialstärke (mm) | 2 – 60 |
| Fasenwinkel (°) | 0 – 75 |
| Leistung (kW) | 11 |
| Bandmaß (mm) | 100 x 2220 |
| LGC Version | LGC 1600 Typ I |

Vorteile:

- Zur Anarbeitung von Schweißfasen oder optischen Fasen an geraden Kanten
- Besonders geeignet für sehr hartes Material Fasenwinkel und Reststege präzise steuerbar
- Exzellente Qualität der Schweißverbindungen auch im kritischen Belastungsbereich
- Erhebliches Rationalisierungspotential durch deutlich verkürzte Arbeitszeiten
- Niedrige, gut kalkulierbare Werkzeug- und Verbrauchskosten
- keine Wärmeeinbringung in das Werkstück
- Hohe Abtragleistung





FASEN-BANDSCHLEIFMASCHINE GERIMA LCA

Alle Ausführungen auf einen Blick:

| Technische Daten | LGC 1600 | LGC 2000 | LGC 3000 |
|-----------------------|------------|------------|------------|
| Max. Fasenbreite (mm) | 2 – 60 | 2 – 100 | 2 – 100 |
| Materialstärke (mm) | 2 – 60 | 2 – 100 | 2 – 100 |
| Fasenwinkel (°) | 0 – 75 | 0 – 80 | – 45 – 90 |
| Leistung (kW) | 11 | 15 | 15 |
| Bandmaß (mm) | 100 x 2220 | 150 x 2900 | 150 x 2455 |

Typ I: Anarbeitung der Fase von oben, manuelle Steuerung des Schleifaggregates

Typ II: Anarbeitung der Fase von oben, automatische Steuerung des Schleifaggregates

Typ III: Anarbeitung der Fase von oben und unten, manuelle und automatische Steuerung des Schleifaggregates

Schleifdetail in Aktion

