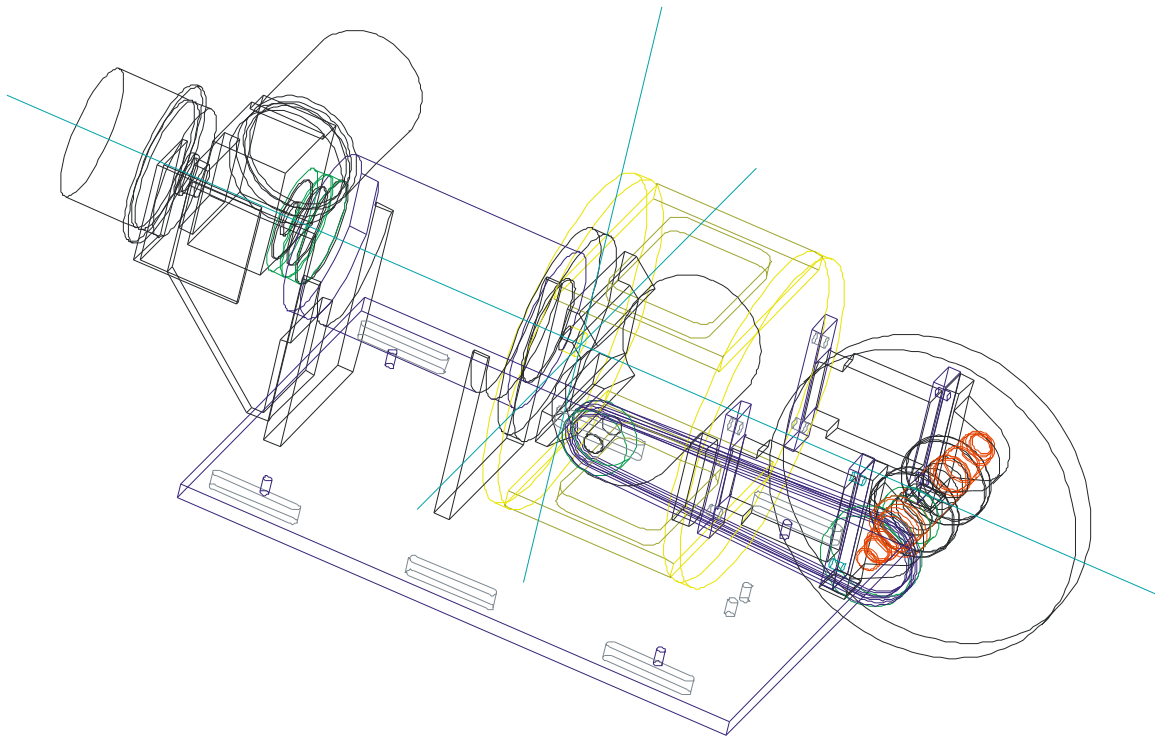




Prismatische Führungseinheit Maschinenrollen Sonderzubehör



HRc =



SPONTAN

TRENN- UND ENTGRATTECHNIK

Planomat Z

Halbautomatische Entgratungsmaschine

Technische Daten in Standardausführung

Materialgeometrie:	unabhängig		
Antrieb:	4,0	kW	Bürstenantrieb
	0,37	kW	Rotation
Bürstendurchmesser:	300/380/400	mm	
Bürstenbreite:	20 - 130	mm	
Minimallänge:	30	mm	(manuelle Zuführung)
Maximallänge:	beliebig		
Minimal Durchmesser:	10	mm	
Maximal Durchmesser:	120	mm	(Bürste ab 380mm)

Halbautomatische Orbital- Entgratmaschine Typ PLANOMAT "Z"

Bereits **1978** wurde die halbautomatische Entgratungsanlage, Maschinentyp **PLANOMAT**, eingeführt. Durch kontinuierliche Perfektionierung und ständige Weiterentwicklung ist der aktuelle **Planomat Z** die ideale Maschine für das Entgraten von geraden, schräg geschnittenen und gebogenen Rohren oder schlecht zu drehenden Teilen.

Um schwerste Entgratungsarbeiten auszuführen, ist diese Maschine besonders robust aufgebaut. Der Arbeitsbereich liegt zwischen Durchmesser 10 - ca.120 mm und entsprechenden Profildimensionen. Sonderprofile aus Aluminium, Stahl bis Edelstahl lassen sich optimal entgraten (mit angepasster Bürstenauswahl).

Die Entgratungsanlage hat **zwei Antriebe**:

Zum einen den Bürstenantrieb (hohe Drehzahl) mit 4,0 kW Antriebsleistung (direkt angetrieben) und den Antrieb für die Rotation (niedrige Drehzahl) der Bürsteneinheit von 0,37 kW. Die gesamte Entgratungsanlage ist auf einem stabilen Grundgehäuse montiert.

Über einen Schlitten wird der Bürstenverschleiß kompensiert. Für diesen Zweck ist eine Zentralverstellung (Spindeleinheit) montiert.

Für anfallenden Staub und Späne, kann **in der Anlage** eine **Absaugung integriert** werden. Bei Maschinen ohne Absaugung, ist eine Absaugvorbereitung mit Späneschublade vorhanden. An der Frontseite ist die Anlage so konzipiert, dass es möglich ist, verschiedene Zuführsysteme einzusetzen.

Mit einer " Kontur-Wechselplatte " ist es möglich, **sehr kurze Teile** (ab 50mm Länge) an die Bürste zu führen und diese sicher zu entgraten. Im Einzelnen finden Sie die verschiedenen Zuführsysteme als Option im nachfolgenden Angebot beschrieben.

Die Entgratungsanlage ist mit einer elektrisch gesicherten Abdeckhaube versehen.

Der Betrieb mit geöffneter Abdeckhaube ist nicht möglich

Bürstenflansch / Bürstenwechsel

Das von **spontan** entwickelte **Fast Change System**, besteht aus einer stabilen doppelseitigen Bürstenwellenlagerung. Durch die robuste schwere Lagerung der Bürste(n), ist dieses System selbst für schwerste Entgratarbeiten geeignet.

Bürstenwechsel: ca. 5 - 6 Minuten.

Standard Ausstattung / Bedienelemente

- Hauptschalter
- Taster Steuerung Ein mit Meldeleuchte
- Taster Steuerung Aus
- Starttaster mit Meldeleuchte
- Stoptaster
- Störmeldeleuchte
- Absaugung Ein mit Meldeleuchte
- Absaugung Aus
- Not-Aus-Taster
- Sicherheits- Haubenschalter



(Option Absaugung)
(Option Absaugung)

Lackierung:

RAL 7035 lichtgrau, in Kombination mit RAL 7016 anthrazitgrau.

Normalzubehör:

- Bedienungswerkzeuge
- 2 Stück Bedienungsanleitung mit Wartungsanleitung
- 1 Stück Bedienungsanleitung auf CD-ROM



SPONTAN

TRENN- UND ENTGRATTECHNIK

Planomat Z Halbautomatische Entgratungsmaschine

Zubehör / Optionen

Arbeitsbürsten Ø380mm (1 Satz = 2 Stück)

WC 2384 / 85

0,35mm Stahldraht ASD – Scheibenbürste Ø380 x 26mm

Art.-Nr. 71.62-00 2/10

WC 2387

0,35mm Edelstahl V2A – Scheibenbürste Ø380 x 26mm

Art.-Nr. 71.62-00 2/60

Arbeitsbürsten mit Schleifkorn – Besatz, unterschiedliche Bürstenqualitäten oder Sonderausführung erhalten Sie nach einer Kunden- Produkt-bezogenen Analyse.

Kontur –Wechselteil-Aufnahme für Rundrohre:

Eine stabile Grundplatte mit Aufnahmering und Klemmhebel, die über Führungsbolzen an der Entgratanlage montiert wird. Die Kunststoff-Adapterringe mit beliebigen Aufnahme-durchmessern sind leicht und schnell auswechselbar.



Kontur –Wechselplatte für Rechteck-Querschnitte:

Diese werden auf der Frontplatte montiert und können leicht und schnell gewechselt werden. Die einzelnen Konturplatten werden entsprechend der anfallenden Profilformen speziell gefertigt (Fräsen oder per Laserschnitt).

Bei dem Entgratungsvorgang wird das Profil in die Konturplatte eingetaucht bis zum Bürstenkontakt. Durch die angepasste Kontur dient die Konturplatte ebenfalls als Führung zum sicheren Entgraten der Werkstücke.

Bürstenantrieb “Schnittgeschwindigkeit“

Der Planomat Z wird wahlweise mit 1400 1/min (z.B. für Aluminium) oder 2800 1/min (für Stahl oder Edelstahl) geliefert. Eine stufenlose Drehzahleinstellung ist über Frequenzumrichter als Option lieferbar.



SPONTAN

TRENN- UND ENTGRATTECHNIK

Planomat Z

Halbautomatische Entgratungsmaschine

Prismatische Führungseinheit

Die prismatische Führungseinheit ist stufenlos auf Durchmesserbereiche von 8 bis 100 mm ausgelegt. Die Führungseinheit ist über einen Schnellverstellmechanismus auf den jeweiligen Durchmesser einzustellen. Die Vorrichtung wird an der Einlaufseite des PLANOMAT "Z" montiert. Es ist damit eine sehr schnelle und kostensparende Umrüstung auf verschiedene Durchmesser gewährleistet.

Maschinenrollen

Um die Maschine ohne Hubwagen oder Gabelstapler zu bewegen, kann die Anlage mit einem speziellen Rollensystem ausgestattet werden.

(Integriertes System ohne herausragende Elemente)

Entstaubungsanlagen

Hinweis: Bei Entgratung von Aluminium müssen die Staubablagerungen innerhalb des Maschinengehäuses in kurzen Intervallen gereinigt werden (täglich).

**Aluminiumstäube sind leicht entflammbar,
feinkörnige Feststoffe < 500µm können mit Luft
explosionsfähige Gemische bilden**



**Es dürfen keine Mischstäube (Stahl und Aluminium) abgesaugt werden
Bei Aluminiumstaub besondere Vorschriften beachten
Explosionsgefahr !**

Laut BGR 109 sollten die Bürstenstäube durch Trockenabsaugung mit Nassabscheidung beseitigt werden.

**Der Betreiber ist für den sicheren Betrieb der Anlage zum Entgraten von
Aluminium-Profilen verantwortlich.**

interne Absaugung WA-07-P/Plano

Die Staubabsauganlage, wird Raum sparend im Untergestell der Maschine integriert. Eine zusätzliche Energieversorgung als auch eine externe Verschlauchung ist nicht notwendig.

(für Aluminiumstäube nicht geeignet, da Explosionsgefahr besteht)

