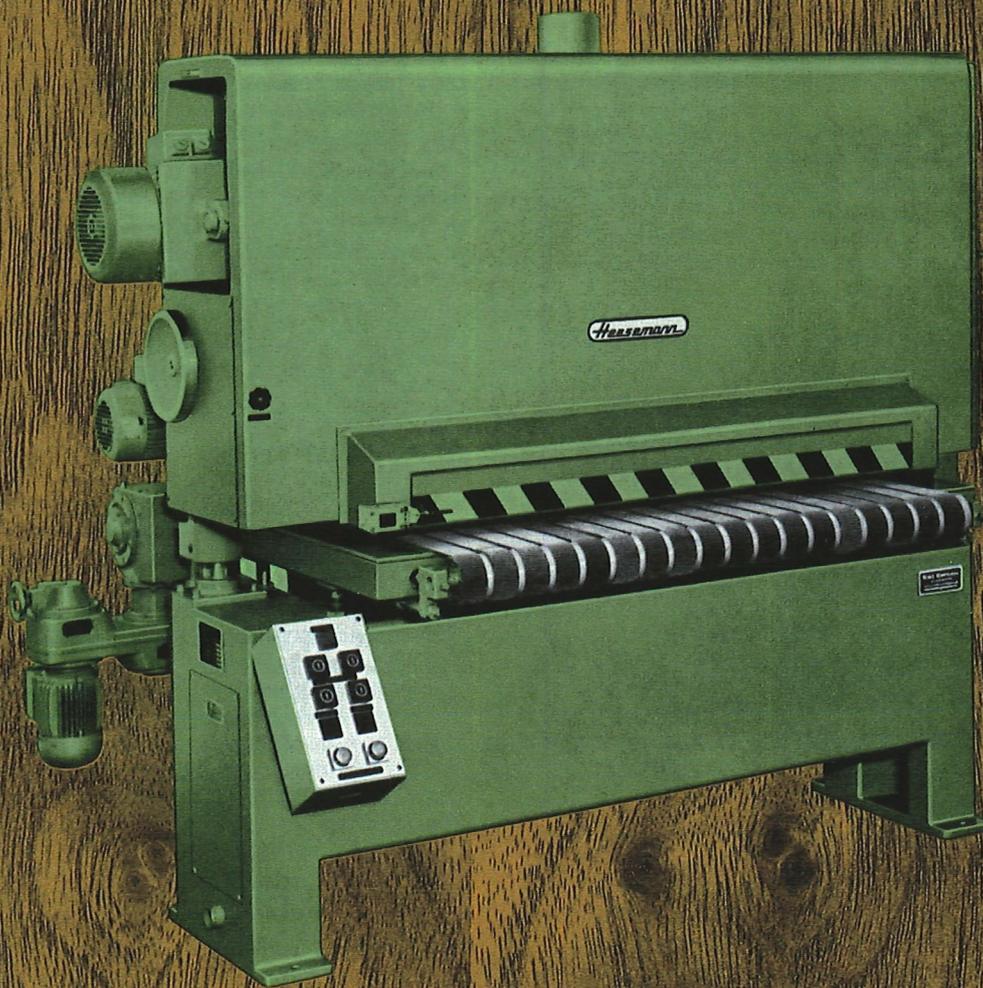


---

*Heesemann*

---



---

Glattschleifautomat  
für Lackzwischen- und  
Holzglattschliff

---

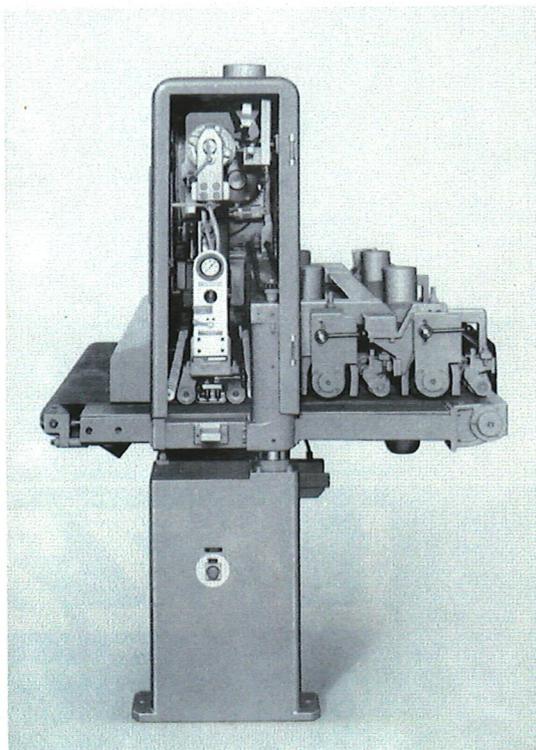
**LAZ 2**

# Glättschleifautomat für Lackzwischen- und Holzglättschliff

Die Maschine LAZ 2 arbeitet im **Längsschliff**.

In der Oberflächenbehandlung von Werkstücken haben sich vielfältige Möglichkeiten entwickelt. Die Schleifmaschine, die für den **Zwischenschliff** nach dem ersten Lackauftrag eingesetzt wird, muß dem Arbeitsverfahren angepaßt sein. In manchen Arbeitsabläufen ist ein Längsschliff in der Lackierstraße vorzuziehen.

Der Schleifautomat LAZ 2 ergänzt somit das seit Jahren bewährte Modell BAZ 2 für die Fälle, in denen ein Längsschliff für die Flächenbehandlung vorteilhafter ist. Im Unterschied zur Type FGA 2, die in der Konstruktion für universelleren Einsatz ausgelegt ist, kommt die Maschine LAZ 2 für den Zwischenschliff zur Anwendung, wenn bei verhältnismäßig dünnem Lackauftrag ein leichtes



Längsschleifaggregat mit Doppelbürste

Abschleifen bzw. ein Glätten der Oberfläche erreicht werden soll.

Der Andruck des breiten Schleifbandes an das Werkstück wird durch einen **elastischen Druckbalken** ausgeübt. Durch den **flächigen Schleifangriff** wird auch beim Zwischenschliff ein gleichmäßiges Flächenbild erzielt, eine wesentliche Voraussetzung für die Oberflächengüte nach der anschließenden Weiterbehandlung der Werkstücke. Eine automatische Mittenlaufregulierung gewährleistet einen exakten Lauf des breiten Schleifbandes.

Als Zusatzausrüstung erweitert die **elektronische Druckbalken-Steuerung** die Einsatzmöglichkeiten der Maschine. Der Schleifangriff kann noch feinfühlicher der Beschaffenheit des Schleifgutes angepaßt werden. Die Umrissprofile der Werkstücke werden durch eine Reihe von Kontaktrollen abgetastet, und die wirksame Andruckfläche des Druckbalkens wird entsprechend der Werkstückbreite in Schleifposition gebracht. Die Schleifintensität ist regelbar, insbesondere im Kantenbereich, und es erfolgt ein gleichmäßiges Ausschleifen der Fläche bis zu den Randzonen der Werkstücke. **Dieser Druckbalken gleicht Werkstücktoleranzen bis mindestens 2 mm selbsttätig aus.** Somit ist ein ebenmäßiges Schleifbild im gesamten Flächenbereich gesichert.

Wegen der geringen Stärke des ersten Lackauftrages sind die Schleifbandgeschwindigkeiten von 2 und 4 m/sec niedrig gehalten und können auf die jeweiligen Erfordernisse eingestellt werden.

In modernen Beschichtungs- und Trocknungsverfahren wird der Lack sehr dünn aufgetragen. Das erfordert eine noch genauere Anpassung der Zwischenschliffmaschine an die Oberflächenverhältnisse. Mittels einer **Einrichtung zur stufenlosen Regulierung der Schleifbandgeschwindigkeit im Bereich von 0,5 - 5 m/sec** wird eine exakte Einstellung des Schleifablaufs auf die jeweiligen Bedingungen erreicht.

Die Möglichkeit, eine extrem niedrige Schleifbandgeschwindigkeit zu wählen, und die große Toleranzaufnahme des elektronisch gesteuerten, elastischen Druckbalkens bieten höchste Anpassung an die Lackart und die Auftragsstärke.

Das Schleifband wird durch eine mit einem Düsenbewegungsmechanismus arbeitende **Band-abstrahleinrichtung** in intermittierender Arbeitsweise ständig vom Schleifstaub gereinigt. Das Schleifband bleibt offen und schleiffähig und hinterläßt keine Schleifspuren. Das ist ein wesentliches Merkmal, weil für diese Schleifarbeiten Bänder mit sehr feiner Körnung verwendet werden.

Mit einer **Arbeitsbreite von 1350 mm** und einer **konstanten Arbeitshöhe von 880 mm** ist die Maschine auf den Einsatz in Bearbeitungsstraßen abgestimmt. Zur sicheren Werkstückführung ist das Transportbett mit einer Gruppe schmaler Transportbänder versehen, und die Anordnung von pendelnden Andruckwalzen sorgt für eine feste Auflage. Die **Vorschubgeschwindigkeit** ist im Bereich von **6 - 30 m/min stufenlos regelbar**.

Die Maschine ist für die **freie Beschickung** eingerichtet, sowohl in Standardausführung als auch mit Elektronik-Druckbalken; in Oberflächenstraßen können Werkstücke gleicher Stärke in unregelmäßigen Abständen oder auch unmittelbar hintereinander und nebeneinander durch die Maschine laufen, ohne daß die wirksame Andruckfläche des Druckbalkens auf die jeweilige Werkstückabmessung eingestellt werden muß. Bei elektronischer Steuerung ist ein geringer Abstand von ca. 60 mm zwischen den Werkstücken in Vorschubrichtung einzuhalten, damit der wirksame Druckbalkenabschnitt in bezug auf jedes Werkstück, eventuelle Toleranzen ausgleichend, individuell ansetzen und abheben kann.

An der Auslaufseite werden die Werkstücke durch eine separat angetriebene **Bürstenwalze** vom Schleifstaub gereinigt. Zwischen Schleifaggregat und Reinigungsbürste kann **zusätzlich eine Schleif- oder Glättwalze** unterschiedlichen Materials ( $\varnothing$  150 oder 300 mm) angeordnet werden.

Entsprechend den Schutzvorschriften wird die Maschine LAZ 2 in **explosionssgeschützter Ausführung** geliefert.

Häufig wird am Beginn einer Oberflächenstraße ein **Holzglättschliff** durchgeführt. Auch für diese Arbeit eignet sich das Modell LAZ 2 ganz beson-

ders, weil diese Maschine nach dem Prinzip unserer übrigen Schleifautomaten, die für den Hauptschleifvorgang zur Verfügung stehen, ebenfalls einen Flächenschliff ausübt.

Als **Type LAZ 2-U** ist der Glättschleifautomat auch in einer von unten arbeitenden Ausführung lieferbar.

---

#### Technische Daten:

Arbeitsbreite 1350 mm

Arbeitshöhe 880 mm konstant

Hauptmotor polumschaltbar 3,3/4,1 kW, 750/1500 U/min  
bei Schleifbandgeschwindigkeiten 2 und 4 m/sec

Hauptmotor 2,2/2,7 kW  
bei Schleifbandgeschwindigkeit 0,5 - 5 m/sec

Schleifbandabmessungen: Länge 2100 mm  
Breite 1400 mm

#### Staubabsaugung:

Absaugstutzen 1 x  $\varnothing$  160 mm, 2 x  $\varnothing$  100 mm  
bzw. 4 x  $\varnothing$  100 mm bei 2 Abbürsteinrichtungen

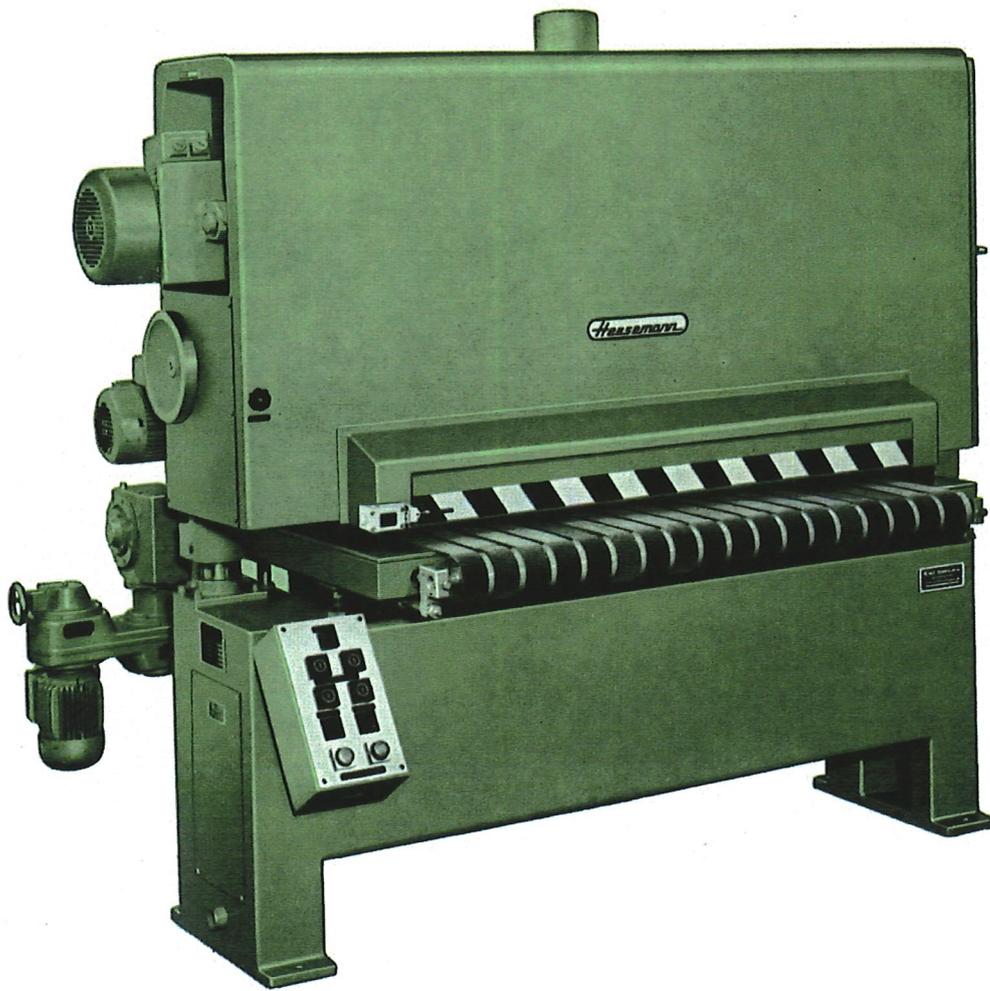
Druckluft max. 8 bar

Gewicht ca. 1800 kg

Platzbedarf ca. 2515 x 1500 mm

---

*Heesemann*



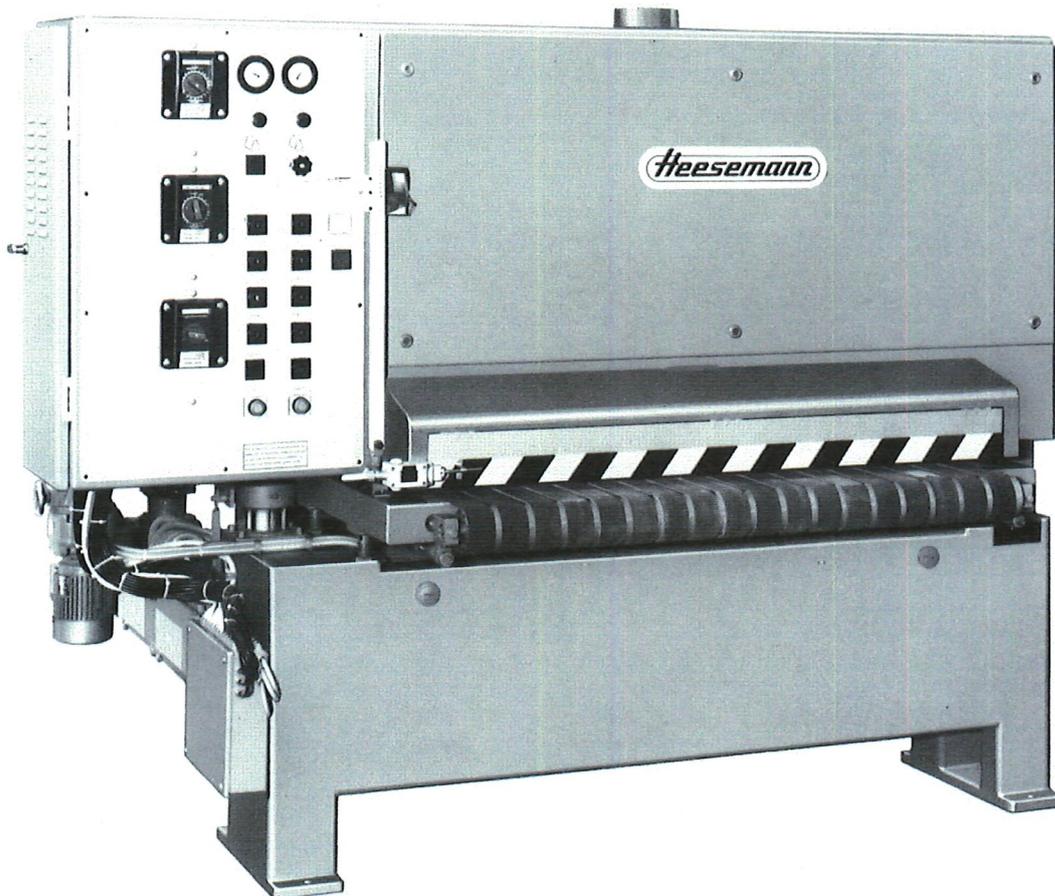
**LAZ2**

Standard

---

*Heesemann*

---



**LAZ2**

Elektronik