

■ ABM-14 | PLATTEN- UND ROHRANFASMASCHINE

ABM-14 ist eine Anfasmaschine, die zum Fräsen von Platten und Rohren aus Stahl, legiertem Stahl, Edelstahl oder Aluminiumlegierungen entwickelt wurde.

In nur einem Durchgang kann die Maschine Fasen bis zu 12mm Breite erzeugen.

Die maximale Fassenbreite beträgt 14 mm. Je nach Material sind zwei oder mehr Läufe notwendig.

Die Maschine kann die Platten von oben und unten anfasen.

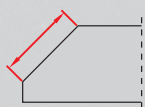
Optional sind zwei ergonomische Wagen erhältlich, um die Arbeit des Bedieners effektiver und komfortabler zu gestalten.

Mit einer zusätzlichen vertikalen Rollenführung kann die ABM-14 konkave Kanten anfasen, wenn der Krümmungsradius 1500mm oder mehr beträgt.



■ Merkmale und Vorteile

- fast sowohl kleine als auch große Werkstücke, um die meisten der üblichen Anwendungen abzudecken
- automatischer Vorschub an großen Bauteilen mit optionalen Fahrwagen
- Anfasen der Unterkante in umgekehrter Position
- Standard-Scherfräser für die Bearbeitung von rostfreiem/legiertem Stahl
- 2 optionale Scherfräser für Stahl und Aluminium
- reversible Spindel gegen Festklemmen des Fräswerkzeugs
- vielseitig und transportabel auf optionalem Fahrwagen
- geräuscharm
- Möglichkeit, konkave Kanten anzufasen



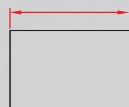
Fassenbreite
bis 14 mm



Fassenwinkel 30°,
(option): 22.5°,
25°, 35°, 37.5°, 45°



Min. Plattendicke
6 mm
Max. Plattendicke
40 mm



Min. Plattenbreite
55 mm



Anfasen
oben



Anfasen unten



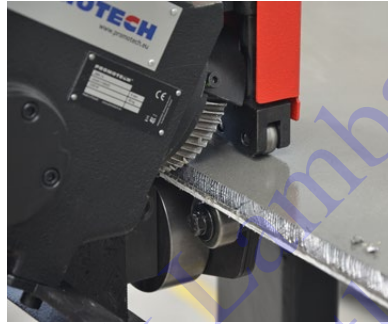
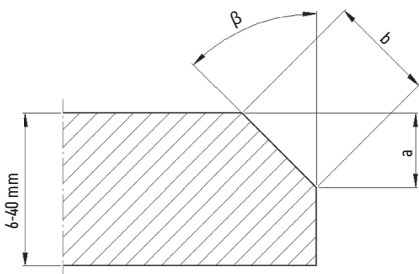
Rohranfasen
am AD min. ID
100 mm



Fasen an runden
Platten (Option)

ABM-14 TECHNISCHE SPEZIFIKATION

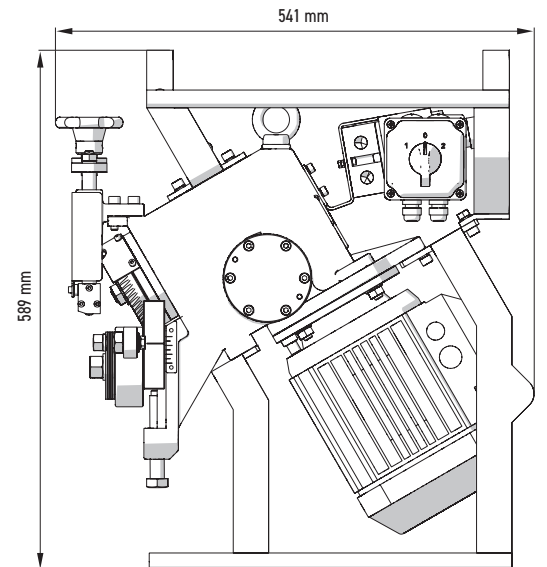
Stromspannung	3~ 400 V + PE, 50-60 Hz
Leistung	2200 W
Spindelgeschwindigkeit	9 U/min (50 Hz); 11 U/min (60 Hz)
Fasenwinkelbereich (β - abhängig vom eingesetzten Winkelgerät)	30° 22.5°, 25°, 35°, 37.5°, 45° (Optionen)
Fasenbreite (b)	bis zu 14 mm
Maximale Fase im Einzellauf	12 mm (in 40 Kg/ 392 MPa Stahl)
Minimale Plattendicke	6 mm
Maximale Plattendicke	40 mm
Mindestplattenbreite	55 mm
Fasenlänge pro Minute	2.6 m / 50 Hz; 3.1 m / 60 Hz
Minimaler Rohr ID	100 mm
Gewicht	65 kg
Produkt-Code:	UKS-0639-10-40-00-0



FASEN IM EINZELLAUF - STAHL

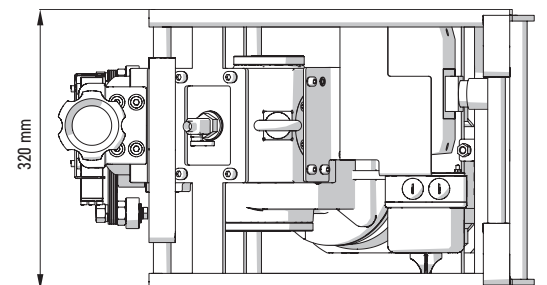
Rm	≤ 392 MPa (57,000 psi)		392-490 MPa (57,000-71,000 psi)		490-588 MPa (71,000-85,000 psi)	
	b [mm]	a [mm]	b [mm]	a [mm]	b [mm]	a [mm]
22.5°	12	11	10	9	8	7.5
30°	12	10	10	8.5	8	7
35°	12	9.5	10	8	8	6.5
37.5°	12	9	10	7.5	8	6
45°	12	8.5	10	7	8	5.5

Schweißtechnik www.stw-st.com



FASEN IM EINZELLAUF - EDELSTAHL / LEGIERTER STAHL

Rm	≤ 490 MPa (71,000 psi)		490-588 MPa (71,000-85,000 psi)		588-686 MPa (85,000-100,000 psi)	
	b [mm]	a [mm]	b [mm]	a [mm]	b [mm]	a [mm]
22.5°	6	5.5	5	4.5	4.2	3.8
30°	6	5	5	4.3	4.2	3.6
35°	6	5	5	4	4.2	3.5
37.5°	6	4.5	5	4	4.2	3.3
45°	6	4	5	3.5	4.2	3



Standard-Set beinhaltet:

- ABM-14 Anfasmaschine
- Fräser für Edelstahl
- Winkelregler 30°
- Werkzeug zum Herausholen des Fräasers
- Rohrfasswelle
- Rohrfassscheibe
- Flachschlüssel: 12-13 mm, 18-19 mm, 24-26 mm
- Sechskantschlüssel: 5 mm and 6 mm
- Bedienungsanleitung



Optionales Zubehör und Ersatzteile:



- FRZ-000586 Fräser für Stahl
- FRZ-000588 Fräser für Edelstahl
- FRZ-000587 Fräser für Aluminium



- TRZ-000017 Rohrfasswelle
- PDK-000240 Rohrfassscheibe



- SCG-000002 Werkzeug zum Herausholen des Fräasers

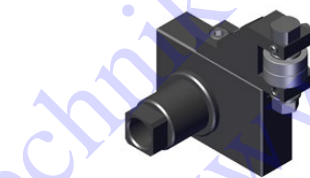
- PRW-000100 Winkelregler 22.5°
- PRW-000101 Winkelregler 25°
- PRW-000105 Winkelregler 30°
- PRW-000102 Winkelregler 35°
- PRW-000103 Winkelregler 37.5°
- PRW-000104 Winkelregler 45°



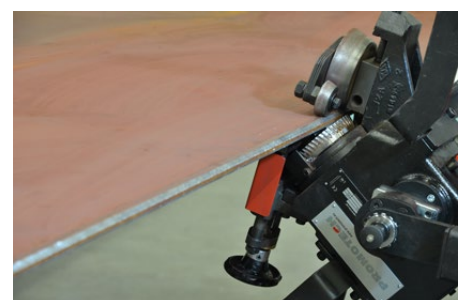
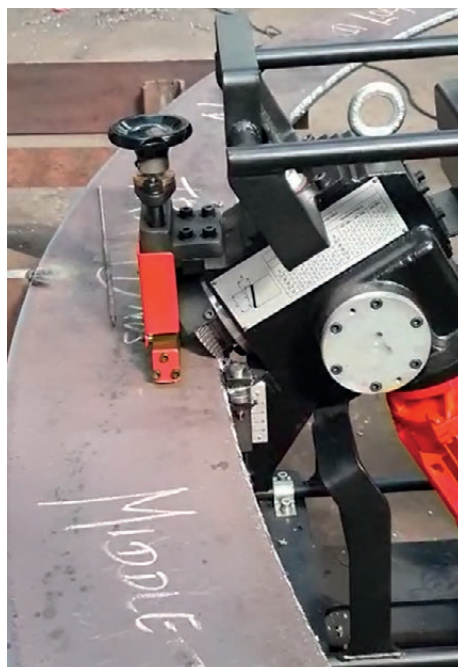
- MNP-0675-10-00-01-0 Rotations-Fahrgewagen
- Ein-Mann Bedienung
- Einfache Positionierung für obere und untere Fase
- Höhenverstellung von 600 mm bis 1000 mm



- WOZ-0639-01-00-00-0 Einstellbarer Wagen



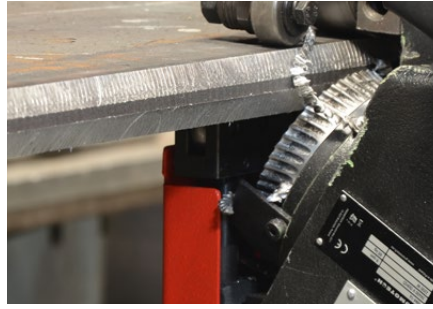
- SWK-0639-02-00-00-0 Vertikale Rollenführung
Min. konkaver Kurvenradius 1500 mm



Vielzahl von Anwendungen:



Anfasen der Platte oben



Anfasen der Platte unten



Anfasen ovaler Werkstücke und Rohre



Anfasen bei 30°



Anfasen bei 45°

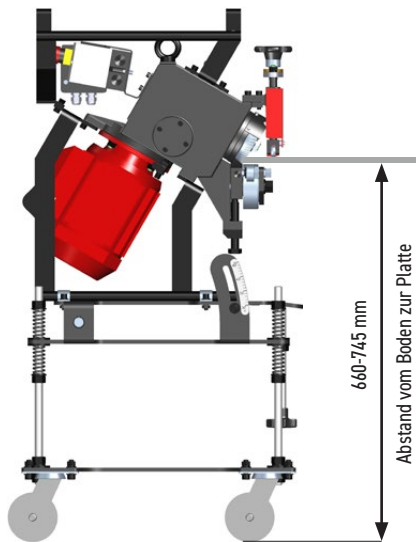


Maximale Fasenbreite bis 14 mm

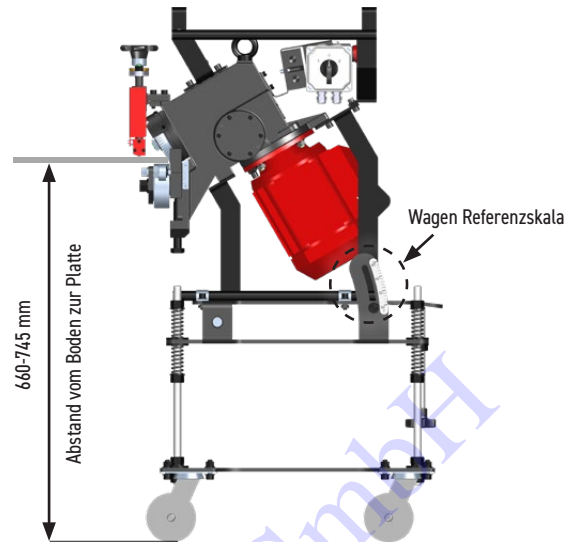


ABM-14 läuft automatisch an der Platte entlang

Anfasen der Platte oben mit einstellbaren Wagen

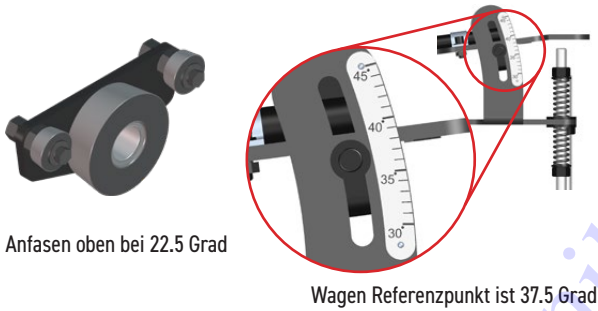


Konfiguration 1



Konfiguration 2

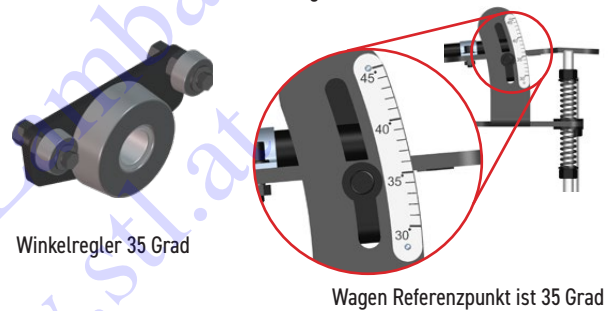
Anfasen oben bei 22.5 Grad
Konfiguration 1



Anfasen oben bei 22.5 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 37.5 Grad

Anfasen oben bei 35 Grad
Konfiguration 2



Winkelregler 35 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 35 Grad

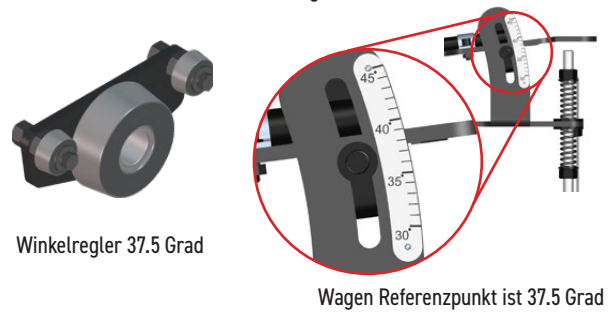
Anfasen oben bei 25 Grad
Konfiguration 1



Winkelregler 25 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 35 Grad

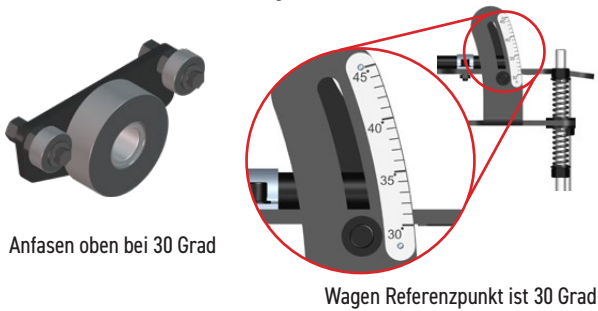
Anfasen oben bei 37.5 Grad
Konfiguration 2



Winkelregler 37.5 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 37.5 Grad

Anfasen oben bei 30 Grad
Konfiguration 1 oder 2



Anfasen oben bei 30 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 30 Grad

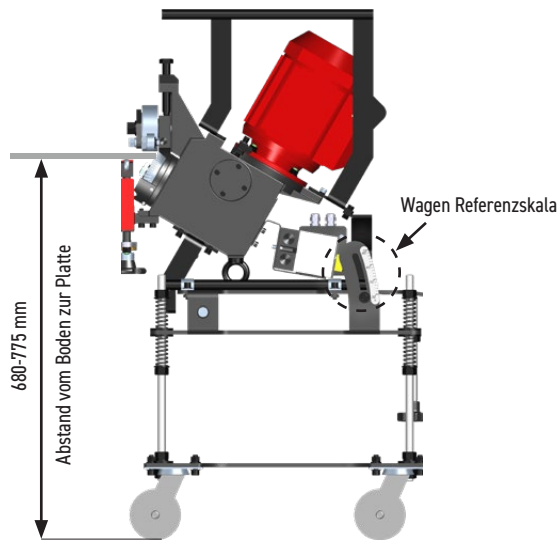
Anfasen oben bei 45 Grad
Konfiguration 2



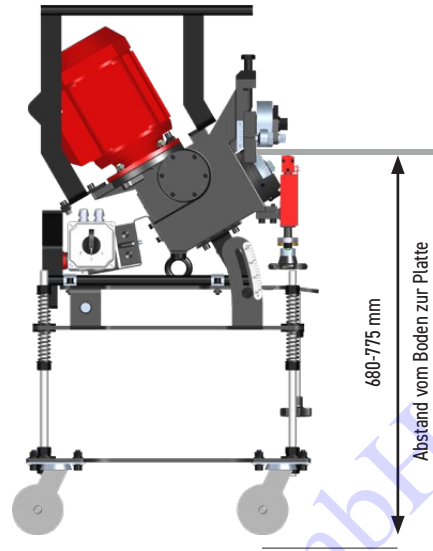
Winkelregler 45 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 45 Grad

Anfasen der Platte unten mit einstellbarem Wagen

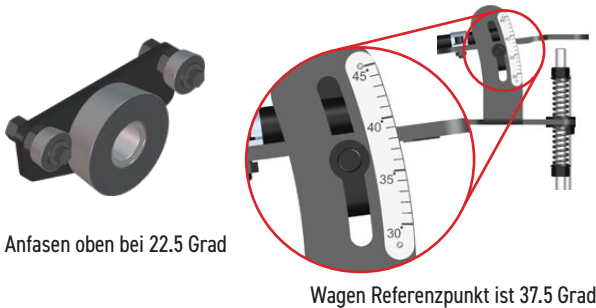


Konfiguration 3



Konfiguration 4

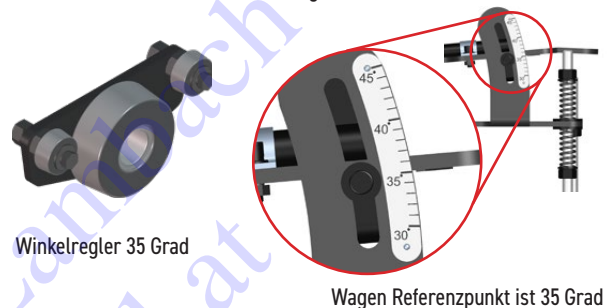
Anfasen unten bei 22.5 Grad
Konfiguration 3



Anfasen oben bei 22.5 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 37.5 Grad

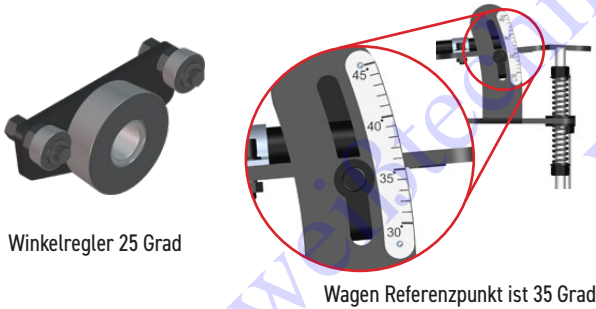
Anfasen unten bei 35 Grad
Konfiguration 4



Winkelregler 35 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 35 Grad

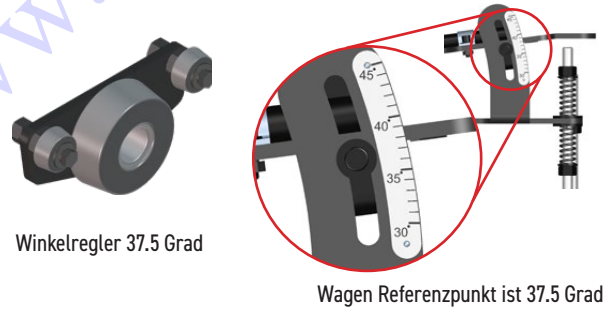
Anfasen unten bei 25 Grad
Konfiguration 3



Winkelregler 25 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 35 Grad

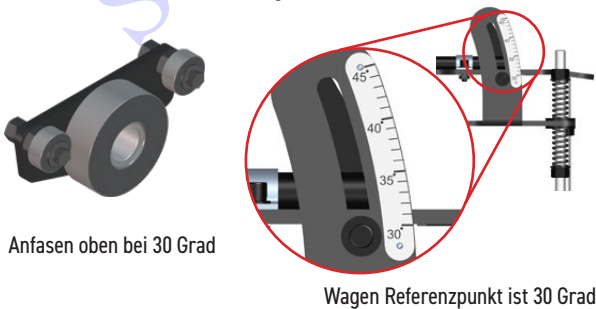
Anfasen unten bei 37.5 Grad
Konfiguration 4



Winkelregler 37.5 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 37.5 Grad

Anfasen unten bei 30 Grad
Konfiguration 3 oder 4



Anfasen oben bei 30 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 30 Grad

Anfasen unten bei 45 Grad
Konfiguration 4



Winkelregler 45 Grad

Wagen Referenzpunkt ist 45 Grad



SCHWEISSTECHNIK LAMBACH

GmbH

Schweiss-, Schneid-, und Wärmetechnik - Spezialwerkstätte und Gaselager

