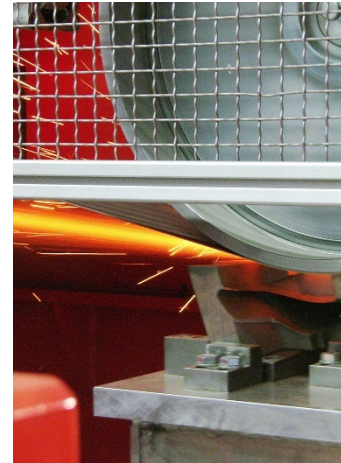


Reichmann Casting Finishing

Hochdruck-Bandschleifanlage HBM 55 erfüllt höchste Kundenanforderungen



Für das moderne Hochdruck-Bandschleifen von Stahlguss-Bauteilen bietet Reichmann Casting Finishing die passende Technologie. Dies zeigt sich an der kontinuierlich hohen Nachfrage nach der Reichmann Hochdruck-Bandschleifanlage HBM 55. Mit den Schleifanlagen werden Speiser und Angussreste von hochlegierten Stahlguss-Bauteilen programmgesteuert abgeschliffen.

Das von Reichmann weiterentwickelte Hochdruck-Bandschleifverfahren erreicht eine besonders hohe Zerspan-Leistung bei kürzester Kontaktzeit. Dadurch ergeben sich keine thermischen Einflüsse auf das Werkstück; Blauschliff und Rissbildung werden vermieden. Allein wegen der deutlichen Ersparnis an Werkzeugkosten amortisiert sich die Investition einer Reichmann Hochdruck-Bandschleifmaschine schon nach kurzer Zeit. Die stabile Maschinenkonstruktion garantiert ein maßhaltiges Schleifergebnis und erhöht gleichzeitig die Lebensdauer des Schleifbandes.

Unterschiedlichste Anwendungsbereiche

Erfolgreich eingesetzt wird das Hochdruck-Bandschleifen bei allen schwer zerspanbaren Materialien des allgemeinen Maschinenbaus zum wirtschaftlichen Entfernen von Angussüberständen an Feingussteilen. Die Einsatzbereiche reichen von Bauteilen der Stahlgussindustrie über Feinguss-Komponenten der Automobilindustrie oder der Medizintechnik bis hin zu Turbinenschaufeln der Luftfahrtbranche.

Anhaltend hohe Auftragslage spricht für Zufriedenheit der Kunden

In diesem Jahr lieferte Reichmann Casting Finishing weitere Hochdruck-Bandschleifanlagen HBM 55 an namhafte Gießereien in Europa aus. Auch für das kommende Jahr ist bereits ein Auftrag für einen englischen Kunden in Planung. Damit unterstreicht die Fa. Reichmann & Sohn GmbH ihre bedeutende Stellung beim Bau von Hochdruck-Bandschleifmaschinen, die ein breites Anforderungsspektrum abdecken.