

Die neue Generation

SHM

Stationäre Honmaschine für Zylinderlaufbuchsen mit Bohrungs-Ø bis 640 mm

Die wesentlichen Merkmale

- ★ **Antrieb mit Druckluft.**
Leistungsstarker Luftmotor für Drehantrieb des Honkopfes, Druckluftkettenzug für Hubbewegung und als einzigartige Besonderheit Anpressen der Honsteine mit Druckluft.
- ★ **Zentrale Bedienkonsole**
mit Stellknöpfen zum Einstellen von Drehzahl, Hubgeschwindigkeit und Anpressdruck.
- ★ **Manometer**
zum Anzeigen der eingestellten Druckwerte für Drehzahl, Hubgeschwindigkeit und Anpressdruck.
- ★ **Zweihandbedienung**
zum Schutz des Bedieners gemäß EU Sicherheitsvorschriften.
- ★ **Hubautomatik**
mit einstellbaren Endanschlägen.
- ★ **Honsteine ausschwenkbar**
für optimale Honergebnisse.
- ★ **Ausfahrbarer Behälter**
für die Honflüssigkeit gleichzeitig auch Aufnahme für die Laufbuchse.
- ★ **Ausgereiftes Design.**
Nur drei Honköpfe zum Honen von Laufbuchsen mit Bohrungsdurchmesser von 150 bis 640 mm.

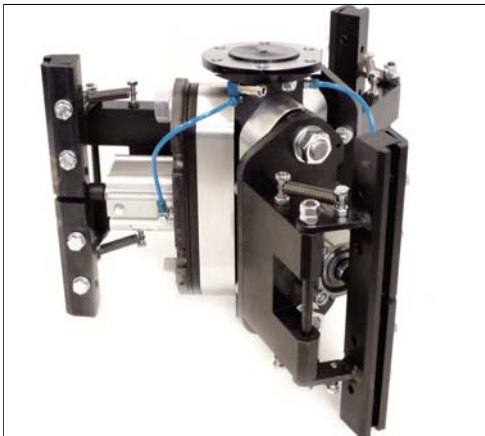


Hunger SHM

Stationäre Honmaschine für Zylinderlaufbuchsen



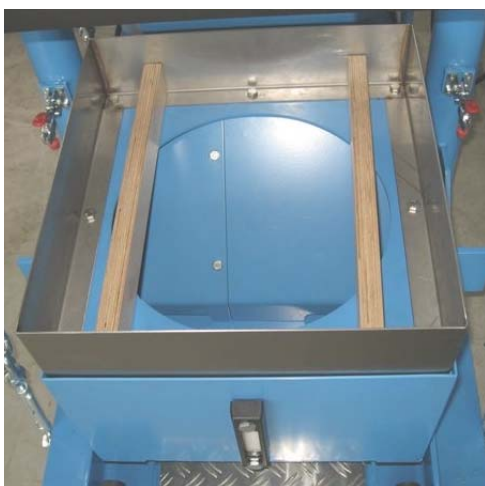
Zentrale Bedienkonsole.



Robuste Honköpfe.

Es gibt Honköpfe für Hondurchmesser von 150 bis 250 mm, 240 bis 340 mm und 320 bis 640 mm.

Jeder Honkopf kann einfach durch Einsetzen von Abstandsplatten zwischen Mittelteil und den Honsteinhalterungen auf den erforderlichen Hondurchmesser eingestellt werden.



Behälter für Honflüssigkeit

ausfahrbar zum Aufsetzen der Laufbuchse und unterteilt in Absetzkammern.

Merkmale:

Drehbewegung und lineare Hubbewegung des Honkopfes sind zur Erzielung des gewünschten Kreuzschliffwinkels durch Regelung der Druckluftzufuhr stufenlos verstellbar.

Auch der Anpressdruck der Honsteine kann durch Regelung der Druckluftzufuhr zu den Anpresszylindern stufenlos verstellbar werden.

Zum Einstellen der Drehzahl des Honkopfes und der Hubgeschwindigkeit sowie auch des Anpressdruckes der Honsteine ist an der zentralen Bedienkonsole jeweils ein Stellventil mit nachgeschaltetem Manometer vorgesehen. Die zur Erzielung des gewünschten Honergebnisses einmal ermittelten Druckwerte können daher später wieder genau eingestellt werden.

Die auswechselbaren Honsteinhalter sind ausschwenkbar, so dass eine vorteilhafte radial versetzte Anpressung der Honsteine erfolgt.

Bei Abschaltung der Druckluftzufuhr zu den Anpresszylindern werden die Honsteinhalter zwangsläufig zurückgeschwenkt, so dass beim Einführen und Entfernen des Honkopfes in die bzw. aus der Laufbuchse unerwünschte Kratzer in der Laufbuchse vermieden werden können.

Für die selbsttätige Auf- und Abwärtsbewegung des Honkopfes zwischen einstellbaren Endanschlägen sorgt eine automatische Hubumschaltung.

Die Honflüssigkeit wird mit einer Elektropumpe zum Honkopf gefördert und in einem Behälter wieder aufgefangen, der auch als Aufnahme für die zu honende Laufbuchse dient.

Der Behälter ist ausfahrbar, so dass die Laufbuchse problemlos in die Honposition gebracht werden kann.

Technische Daten:

Arbeitsbereich:	Typ 320	Typ 640
Hondurchmesser	150 - 320 mm	150 - 640 mm
Max. Hublänge	1300 mm	

Vorschubbewegungen:

Drehzahl Honkopf	20 - 70 U/min
Hubgeschwindigkeit	bis zu 19 m/min

Druckluftanschluss:

Luftdruck	6-10 bar
Luftverbrauch	bis zu 3,7 m ³ /min

Elektroanschluss:

Drehstrom	400 V±10%, 3~, 50/60 Hz
Nennstrom	0,52 A

Abmessungen & Gewicht:

Länge/Breite/Höhe, ca.	1400/2000/3900 mm	
Nettogewicht, ca.	650 kg	690 kg

Versandkiste:

Länge/Breite/Höhe, ca.	2200/1700/1850 mm	
Bruttogewicht, ca.	950 kg	1000 kg

Technische Änderungen vorbehalten.

Ludwig Hunger GmbH

Gräfelinger Str. 146
81375 München

Tel.: +49 (0)89 7091-0 info@ludwig-hunger.de
Fax: +49 (0)89 7091-26 www.ludwig-hunger.de