

# ANFAS- MASCHINEN

Hohe Leistung und beste Ergonomie  
für stärkere Verbindungen  
und rundere Ecken



*Atlas Copco*

**Schäffner**

# ANFAS- MASCHINEN

## Innovative Technik

Mit den Anfasmaschinen von Atlas Copco bereiten Sie Metallwerkstücke optimal für Ihre Schweißprozesse vor. Durch das Abschrägen der Werkstückkanten lassen sich die Teile Ihrer Schweißkonstruktion später passgenau und sicher fügen.

Das Anfasen der Kanten und Aufbringen von Radien erleichtert das Beschichten in der richtigen Stärke. So wird eine Korrosion des Materials und auch das Abplatzen von Beschichtung an scharfen Kanten vermieden.



Schneideinsätze



## LSB 38 S085

Die LSB 38 steht für Leistung, hohe Standzeiten und komfortables, ergonomisches Arbeiten. Sie eignet sich ideal für das Entgraten und Anfasen von Blechen und Platten aus Edelstahl, unlegierten Stählen, Buntmetallen oder Aluminium. Sie ermöglicht ein exaktes Entgraten und Anfasen auf den Zehntelmillimeter genau.

Die LSB 38 verfügt serienmäßig über 3 Hartmetall-Wendepplatten mit je 8 Schneiden in einem 45°-Standard-Fräskopf.

## GTB 25

Die GTB 25 ist eine außergewöhnlich kraftvolle Druckluft-Anfasmachine mit patentiertem Turbinenmotor. Sie verfügt über eine einstellbare Tiefenkontrolle und kombiniert auf hervorragende Weise Präzision und Wirtschaftlichkeit.

Anfasen mit höchster Effizienz und besserer Ergonomie für den Bediener – perfekt für die Materialbearbeitung von Werkstoffen wie Kohlenstoffstahl, Edelstahl und Aluminium.

Die GTB 25 verfügt serienmäßig über 4 Hartmetall-Wendepplatten mit je 8 Schneiden in einem 45°-Standard-Fräskopf.



## Technische Vorzüge

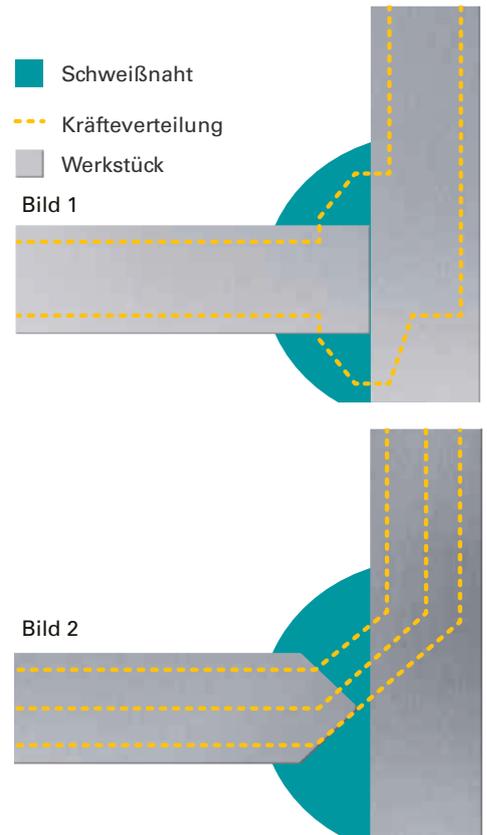
- A** Das Führungslager ermöglicht die exakte Werkstückkanten-Bearbeitung.
- B** Robuster 45°-Fräskopf (andere Gradzahlen sind auf Anfrage möglich) aus einer hochfesten Metalllegierung.
- C** Kompakter Aufsatz für leichte Zugänglichkeit und hohe Stabilität in Fräs- und Schneidanwendungen.
- D** Die Spindelarreterung erleichtert das Wechseln der Wendepplatten und Führungslager.
- E** Leistungsstarker 1,3-kW-Druckluftmotor mit effizientem Drehzahlregler.
- F** Ergonomische Ablufführung vom Bediener weg.
- G** Die doppelt wirkende Mechanik des Startgriffs verhindert zuverlässig ein unbeabsichtigtes Anlaufen des Geräts.
- H** Der ergonomische Haltegriff garantiert eine komfortable Bedienung und sichere Führung des Werkzeugs entlang der Werkstückkante.
- I** Fräskopfeinstellung zur schnellen und exakten Justierung von Fasenbreite und Radiusgröße (in Millimeter und Zoll).
- J** Die Wendepplatten mit 8 Schneiden gewährleisten höchste Produktivität und Wirtschaftlichkeit.
- K** Leistungsstarker 2,5-kW-Turbinenmotor.





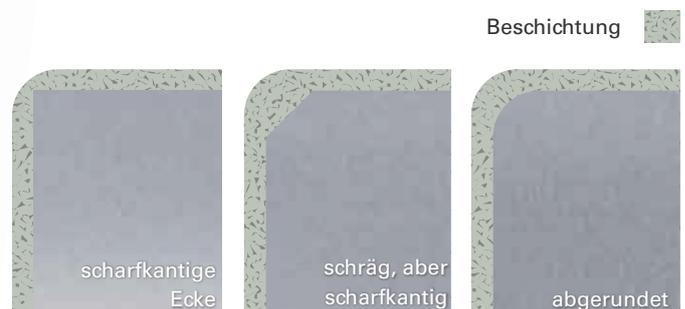
## Schweißnähte optimal vorbereiten

Die erste Abbildung zeigt eine nicht optimale, instabile Schweißverbindung, bei der die Kanten des Werkstücks zuvor nicht angefast wurden. Die Kraft verläuft überwiegend durch die Schweißnaht und ist durch die gestrichelte Linie gekennzeichnet. In Abbildung 2 sehen Sie eine Schweißverbindung mit einer stabilen Schweißnaht. Die Kraft verläuft hauptsächlich durch das Werkstück und somit gleichmäßig und linear.



## Lackiervorarbeiten im Handumdrehen

Bearbeiten Sie Fräskanten und Ausschnitte so, dass scharfe Kanten, die in der Produktion Ihrer Werkstücke entstanden sind, geglättet werden. Dies ermöglicht ein gleichmäßigeres Auftragen von Beschichtungen und verhindert das spätere Abplatzen der Beschichtung oder Farbe an den Kanten. Das Werkstück wird zudem weniger anfällig für Korrosion.



## Anfasmaschinen

Modell	Leerlaufdrehzahl min <sup>-1</sup>	Max. Fasenbreite mm	Max. Radius mm	Max. Leistung		Gewicht		Max. Höhe über Führungsplatte mm	Max. Luftbedarf		Luftbedarf im Leerlauf		Empf. Schlauchinnen-Ø		Lufteinlass BSP	Bestell-Nr.
				kW	hp	kg	lb		l/s	cfm	l/s	cfm	mm	in		
LSB 38 S085	8500	8	4	1,3	1,7	2,5	5,5	111	28	58	15	31	13	1/2	3/8"	8423 0131 30
GTB 25 S085	8500	15	4	2,5	3,3	3,7	8,1	135	34	72	9	19	16	0,63	3/8"	8423 2525 50

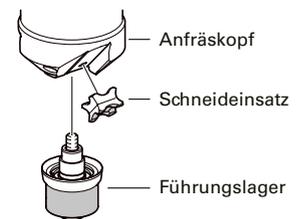


### Serienmäßiges Zubehör LSB 38

Name	Bestell-Nr.
Anfasfräskopf 45°	serienmäßig
Führungslager C 45°	4150 2240 93
Schneideinsatz	4150 2241 92

### Serienmäßiges Zubehör GTB 25

Name	Bestell-Nr.
Anfasfräskopf 45°	4175 0680 87
Führungslager C 45°	4175 0680 82
Schneideinsatz	4150 2241 92



### Optionales Zubehör LSB 38

Name	Bestell-Nr.
Stützgriff komplett	4150 2242 90
Führungslager R3	4150 2240 91
Führungslager R4	4150 2240 92
Schneideinsatz R3 (Radius 3 mm)	4150 2241 90
Schneideinsatz R4 (Radius 4 mm)	4150 2241 91
Abluftschlauch mit Klemme	4150 1314 02
Schlauch-Kit	8202 1181 98

### Optionales Zubehör GTB 25

Name	Bestell-Nr.
Anfasfräskopf 30°	4175 0680 88
Anfasfräskopf 60°	4175 0680 89
Führungslager C 30°	4175 0682 80
Führungslager C 60°	4175 0682 81
Führungslager R3	4175 0682 82
Führungslager R4	4175 0682 83
Schneideinsatz R3 (Radius 3 mm)	4150 2241 90
Schneideinsatz R4 (Radius 4 mm)	4150 2241 91

**HINWEIS:** Fräsköpfe mit anderen als den oben genannten Winkeln können als Sonderbestellung für beide Geräte angefordert werden.

## Produktivitäts-Kits

Modell	Für	Luft-einlass BSP	Max. Luft-durchfluss	Schlauch 5 m	Verbunden durch	Schmierung	Bestell-Nr.
MAXI F/R C-T16	GTB 25	1/2"	43 l/s	Turbo 16 mm	Klemme	Nein	8202 0850 05
MIDI Optimizer F/RD EQ10-T13	LSB 38	3/8"	35 l/s	Turbo 13 mm	ErgoQIC 10	Ja	8202 0850 17

## Druckluft-Zubehör

Name	Bestell-Nr.
MultiFlex-Schwenkkupplung	8202 1350 22
Klauenkupplung	9000 0262 00
Schlagsicherung	8202 0100 62
Schlauchaufroller HM Open XL	8202 1183 39

MIDI Optimizer  
F/RD EQ10-T13



MAXI F/R C-T16



## ***WIR BRINGEN NACHHALTIGE PRODUKTIVITÄT***

Wir stehen zu unserer Verantwortung gegenüber unseren Kunden, unserer Umwelt und unserer Mitmenschen. Wir setzen auf verlässliche Beziehungen und erstellen Lösungen, die sich dauerhaft bewähren. Das nennen wir nachhaltige Produktivität.

**Schäffner**

Schäffner GmbH

Bahnhofstr. 119, 73430 Aalen  
verkauf@schaeffner-tools.de  
Tel.: 07361/969659

**Atlas Copco**