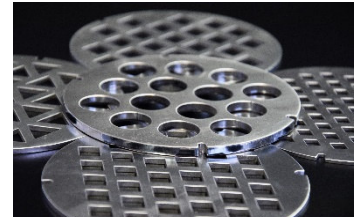
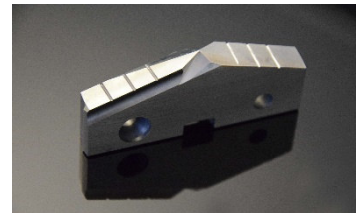


Die Durchlauf-Bürstpoliermaschine für anspruchsvolle
Entgratungs- und Polieranwendungen



Entgraten, Verrunden und Polieren
—
prozesssicher, flexibel, wirtschaftlich

Die **BS EcoX** ist eine leistungsstarke Durchlauf-Bürstpoliermaschine mit zwei Planetenbürstköpfen, die speziell für zweistufige Polieranwendungen und Entgratungsanwendungen mit gröberen Graten entwickelt wurde. Mit dem optimierten, effizienten und gezielten Einsatz unserer hauseigenen Bürstentechnologie ermöglicht sie eine kostengünstige, einseitige Bearbeitung von Teilen mit einer maximalen Größe von nominal bis \varnothing 250 mm.

Dank ihrer hochmodernen Technologie ist die BS EcoX eine perfekte Lösung für anspruchsvolle Entgratungs- und Oberflächenpolieranwendungen. Die Maschine kombiniert optimal zwei Prozesse in einer Anlage und ist damit eine äußerst effektive und produktive Lösung für Ihre Fertigungsprozesse.

HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT

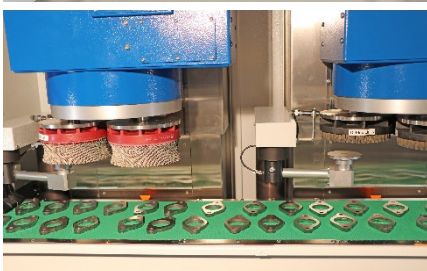
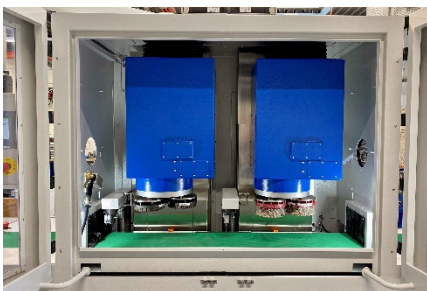
- Einfache Handhabung
- Vollgesteuert mit automatischer Bürstenmessung (inkl. Kompensation des Bürstverschleisses)
- Modulare Investitionsmöglichkeiten mit verschiedenen Optionen
- In einem Durchlauf zwei Prozesse gleichzeitig
- Verkürzte Bearbeitungszeit
- Fähigkeit zur Automatisierung inkl. Datenmanagement (Industrie 4.0)
- Nahtlose Integration in bestehende Prozesse möglich

EINSATZGEBIETE

- Die **BS EcoX** eignet sich perfekt für die Bearbeitung von Präzisionsteilen wie Stanz- und Feinschneidteilen, flachen Dreh- und Frästeilen, Sinterteilen oder gelaserten und wasserstrahlgeschnittenen Teilen.
- Die Maschine ist vielseitig einsetzbar und bietet höchste Flexibilität bei der Entgratung und der Oberflächenpolitur.

AUSZEICHNUNG DER ANLAGE

- Die **BS EcoX** ist eine platzsparende Lösung mit maximalem Durchsatz beim Entgraten und Polieren von Präzisionsteilen.
- Die Teile werden optimal gehalten dank Transportbändern und Niederzugmagnet oder Gliederförderer mit Werkstückträgern, Käfigen oder Nestern.
- Die Fördereinrichtung lässt sich einfach an die Teile anpassen und die gesteuerten Z-Achsen der Bürstköpfe ermöglichen die Bearbeitung einer Vielzahl von verschiedenen Teilehöhen.



Technische Daten

Maschine

Gesamtgewicht	kg	1400
Dimension Breite/Tiefe/Höhe	mm	3000 x 1100 x 2600
Hub Z-Achse	mm	2 x 220
Elektrischer Anschluss	VAC, Hz	3 x 400/N/PE, 50
Luftanschluss (optional)	bar	6

Bürsten

Bürstendurchmesser	mm	3 x 150 pro Kopf
Bürstendrehzahl	1/min	300 - 1500
Bürsteantriebsleistung	kW	2 x 2.2
Bürstentypen	/	SiC, keramik- oder diamantbesetzte Kunststoffborsten - gerade oder schräg besetzt
Drehzahl Planetenbürstköpfe	1/min	9 - 47
Regelung der Bürstkopfstellung (inkl. Kompensation des Bürstverschleisses)	/	Manuell oder alternativ automatisch
Flugkreis der Bürsten (Ø)	mm	2 x 320

Bearbeitungsoptionen

Fördereinrichtung	/	Mit Transportbändern und Niederzugmagnet oder Gliederförderer mit Werkstückträgern, Käfigen oder Nestern
Fördergeschwindigkeit (Bearbeitungszeit / Kopf)	mm/sec (sec)	32 – 0.3 (10 – 999)
Teilehandling	/	Handarbeitsplatz, Stapelmagazin, Schwingförderer, Förderband mit Zuführvereinzelung, Roboter usw.
Entmagnetisierungseinrichtung für Restmagnetismus	A/cm	< 2
Kühlmitteleinrichtung	/	Emulsion/Öl
Absaugung	/	Emulsion/Öl/Staub
Automatisierung (Industrie 4.0)	/	Profibus/Ethernet/OPC-UA
Erweiterbar	/	Spühlvorrichtung, Abblasvorrichtung, automatische Zustellung, automatische Bürstenmessung, Teilmessung

Werkstücke und deren Dimensionen

Typische Teile	/	Stanz- und Feinschneidteile, flache Dreh- und Frästeile, Sinterteile, gelaserte und wasserstrahlgeschnittene Teile, Wendeschneidplatten
Teilegröße (Ø), einseitige Bearbeitung, nominal bis	mm	250 bzw. 250 breit x ca. 1500 Teilelänge
Teiledicke	mm	0.1 - 80



René Gerber AG

Werkstrasse 35
3250 Lyss
Schweiz

T +41 32 387 88 00

E info@gerber-maschinen.ch

www.gerber-maschinen.ch

