



René Gerber AG
Werkstrasse 35
CH-3250 Lyss (Schweiz/Switzerland)
Telefon ++41 32 384 14 87
Telefax ++41 32 384 32 85
info@gerber-maschinen.ch
www.gerber-maschinen.ch

BS Power Bürstmaschine

Entgraten
Kantenverrunden
Polieren



Weitere Produkte:

Poliermaschinen für überharte
Materialien, wie z.B. Hartmetall,
CBN, PKD, Saphir, Rubin
und Industriekeramik
Spanndorne TORAXOR
Dickensortierapparate für Kleinteile
Lohnarbeiten im Bereich
Präzisionsmechanik

Ihre Vertretung:

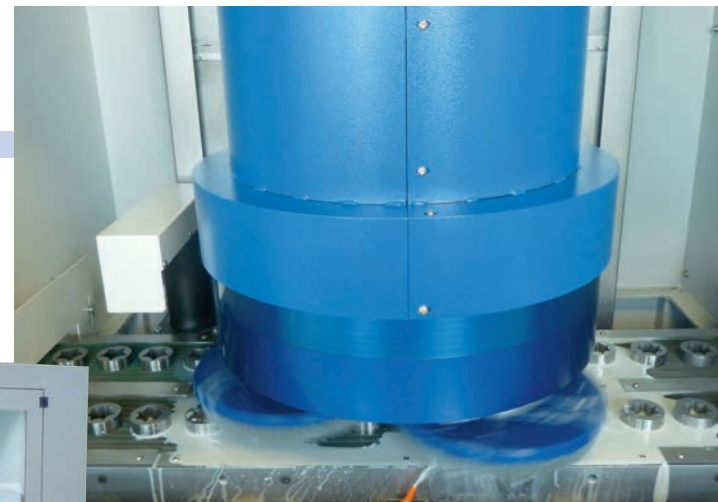


BS Power Bürstmaschine

Die Technik des Bürst-Honens wird von GERBER MASCHINENBAU seit über 60 Jahren angewandt. Zu Beginn wurden die Maschinen zum Bearbeiten und Polieren von Rubin-Lagersteinen für Uhren, später auch für die Verrundung und zur Politur von Wende-schneidplatten aus Hartmetall und CBN eingesetzt.

Die Bürstmaschine BS Power wurde speziell für das Entgraten und definierte Kantenverrunden an Präzisionsteilen in der Grossserienfertigung entwickelt. Je nach Werkstückmaterial und -durchmesser können im Einschichtbetrieb bis zu 7 Millionen Teile pro Jahr bearbeitet werden.

Die Maschine eignet sich insbesondere für Präzisionsteile wie Ventilplatten, Pumpenteile, Rotoren, Wendeplatten sowie Stanz- und Feinschneidteile, bei denen eine hohe Oberflächengüte und absolute Gratfreiheit gefordert wird.



Runddum

regelmässiges Entgraten und Verrunden der Kontur im Durchlaufverfahren



HAUPTMERKMALE

- starre Bauweise, moderne mit Polymerbeton ausgegossene Konstruktion, garantiert hohe Genauigkeit
- der leistungsstarke Planetenbürstkopf erzeugt rundum regelmässig verrundete Konturen
- Wendestation für beidseitige Bearbeitung
- Magnetwenderad erlaubt Stückzeiten < 1 Sekunde
- als 1- oder 2-Kopf-Maschine erhältlich
- bedienerfreundlich, einfachste Programmierung
- vollständig automatisierter Bearbeitungsprozess
- kontinuierliche Kompensation der Bürstenabnutzung
- die Bearbeitung kann je nach Aufgabenstellung trocken oder mit Kühlmittel erfolgen



TECHNISCHE MERKMALE

Teilegrösse, einseitige Bearbeitung, nominal bis	Ø 400 mm
Teilegrösse, beidseitige Bearbeitung, nominal bis	Ø 175 mm
Teiledicke	0,2...200 mm
Bürstendurchmesser	3 x 260 mm
Bürstendrehzahl	400-2000 1/min
Bürsten-Antriebsleistung	7,5 kW
Bürstentypen	SiC-, keramik- oder diamantbesetzte Kunststoffborsten, gerade oder schräg besetzt
Drehzahl Planetenbürstkopf	8-40 1/min
Regelung der Bürstenkopfstellung	automatisch
Flugkreis der Bürsten	Ø 570 mm
Hub Z-Achse	250 mm
Elektrischer Anschluss	3 x 400 VAC, 10 A, 4 kVA
Luftanschluss	min. 6 bar
Breite / Tiefe / Höhe	3780 / 1800 / 2287 mm
Gesamtgewicht (mit magnetischem Wenderad)	3500 kg

Optionen (werkstückspezifisch)

Fördereinrichtung	mit Transportbänder und Niederzugmagnet oder Gliederförderer mit Werkstückträgern/Käfigen/Nestern
Fördergeschwindigkeit	2-70 mm/s
Teilehandling	Handarbeitsplatz, Stapelmagazin, Schwingförderer, Förderband mit Zuführvereinzler, Roboter usw.
Entmagnetisierereinrichtung	für Restmagnetismus <2A/cm
Kühlmittleinrichtung	Teile- und Kundenspezifisch
Schnittstellen	Profibus/Ethernet



PRODUKTIONSBEISPIEL

Teilebezeichnung	Aussenrotor
Material	Stahl, gesintert
Dimension	Ø40 x 15 mm
Arbeitsgang	Entgraten/Verrunden 0,05mm, beidseitig
Bürstzyklus pro Teil	22 Sekunden
Produktion pro Stunde	1500 Stück
Produktion pro Jahr	6 Mio



Die Fördereinrichtung wird dem Teilespektrum des Anwenders angepasst und zeichnet sich durch kurze Umrüstzeiten aus. Eine Wendestation ermöglicht die beidseitige Bearbeitung.

Bild rechts: Magnetisches Wenderad

Die über einen Planetenbürstkopf angetriebenen Bürsten dienen als Werkzeug. Der Planetenbürstkopf sorgt dafür, dass die linear unter den Bürsten durchlaufenden Werkstücke rundum regelmässig entgratet und verrundet werden.

