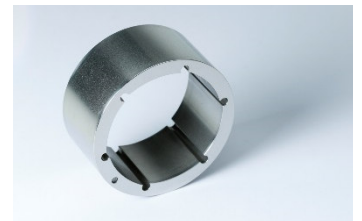
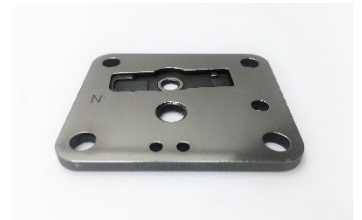


BSPower

Das leistungsstarke Transfer-Bürst-System

Gerber
Maschinenbau



**Rundum regelmässiges Entgraten
und Verrunden der Kontur
im Durchlaufverfahren**

kombiniert optimal das Entgraten, Kantenverrunden und Oberflächenpolieren – drei Prozesse in einer Anlage

Die Hochleistungsmaschine **BS Power** verfügt über einen oder zwei Planetenbürstköpfe und kann Werkstücke bis zu einem Durchmesser von 400 mm oder auch beidseitig bis 185 mm prozesssicher und gleichmässig entgraten und polieren. Dabei macht sie weder vor starken Graten noch vor kleinsten Konturen halt. Die starre Bauweise und die modern mit Polymerbeton ausgegossene Konstruktion garantieren hohe Genauigkeit.

HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT

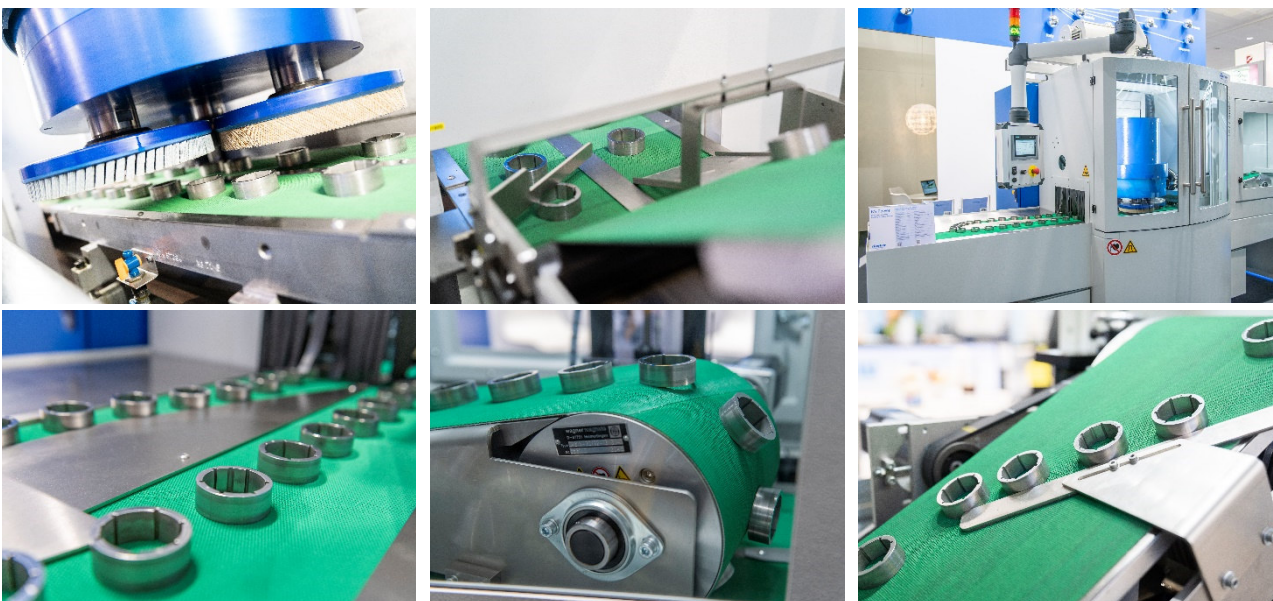
- Effizientes und kostengünstiges Entgraten und Verrunden im Durchlauf
- Das Magnetwenderad erlaubt Stückzeiten < 1 Sekunde
- Eine Wendestation ermöglicht die beidseitige Bearbeitung
- Bedienerfreundlichkeit und einfachste Programmierung zeichnen diese Anlage aus
- Vollständig automatisierter Bearbeitungsprozess
- Kontinuierliche Kompensation der Bürstenabnutzung
- Die Bearbeitung kann je nach Aufgabenstellung trocken oder mit Kühlmittel erfolgen

EINSATZGEBIETE

- Der leistungsstarke Planetenbürstkopf erzeugt rundum regelmässig verrundete Konturen
- Rundum regelmässiges Entgraten und Verrunden der Kontur im Durchlaufverfahren
- 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.

AUSZEICHNUNG DER ANLAGE

- Die Anlage ist als 1- oder 2-Kopf-Maschine erhältlich
- 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.
- Die Fördereinrichtung wird dem Teilespektrum des Anwenders angepasst und zeichnet sich durch kurze Umrüstzeiten aus.



Technische Daten

Maschine

Gesamtgewicht (mit magnetischem Wenderad)	kg	3500
Dimension Breite/Tiefe/Höhe	mm	3780/1800/2287
Hub Z-Achse	mm	250
Elektrischer Anschluss	VAC; Hz	3 x 400/N/PE; 10/4
Luftanschluss (optional)	bar	6

Bürsten

Bürstendurchmesser	mm	3 x 260
Bürstendrehzahl	1/min	400 ... 2000
Bürstenantriebsleistung	kW	7.5
Bürstentypen	/	SiC, keramik- oder diamantbesetzte Kunststoffborsten - gerade oder schräg besetzt
Drehzahl Planetenbürstkopf	1/min	9 ... 47
Regelung der Bürstkopfstellung (inkl. Kompensation des Bürstverschleisses)	/	Automatisch
Flugkreis der Bürsten (Ø)	mm	570

Bearbeitungsoptionen

Fördereinrichtung	/	Mit Transportbändern und Niederzugmagnet oder Gliederförderer mit Werkstückträgern, Käfigen oder Nestern
Fördergeschwindigkeit	mm/sek	2 - 70
Teilehandling	/	Handarbeitsplatz, Stapelmagazin, Schwingförderer, Förderband mit Zuführvereinzellung, Roboter usw.
Entmagnetisierungseinrichtung für Restmagnetismus	A/cm	< 2
Kühlmitteleinrichtung	/	Teile- und kundenspezifisch
Absaugung	/	Emulsion/Öl/Staub
Automatisierung (Industrie 4.0)	/	Profibus/Ethernet/OPC-UA
Erweiterbar	/	Spühlvorrichtung, Abblasvorrichtung, automatische Zustellung, automatische Bürstenmessung, Teilemessung

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	400 bzw. 400 breit x ca. 1500 Teillelänge
Teilegrösse (Ø), beidseitigen Bearbeitung, nominal bis	mm	175 bzw. 175 breit x ca. 1500 Teillelänge
Teiledicke	mm	0.2 ... 200





René Gerber AG

Werkstrasse 35
3250 Lyss
Schweiz

T +41 32 387 88 00
E info@gerber-maschinen.ch

www.gerber-maschinen.ch

