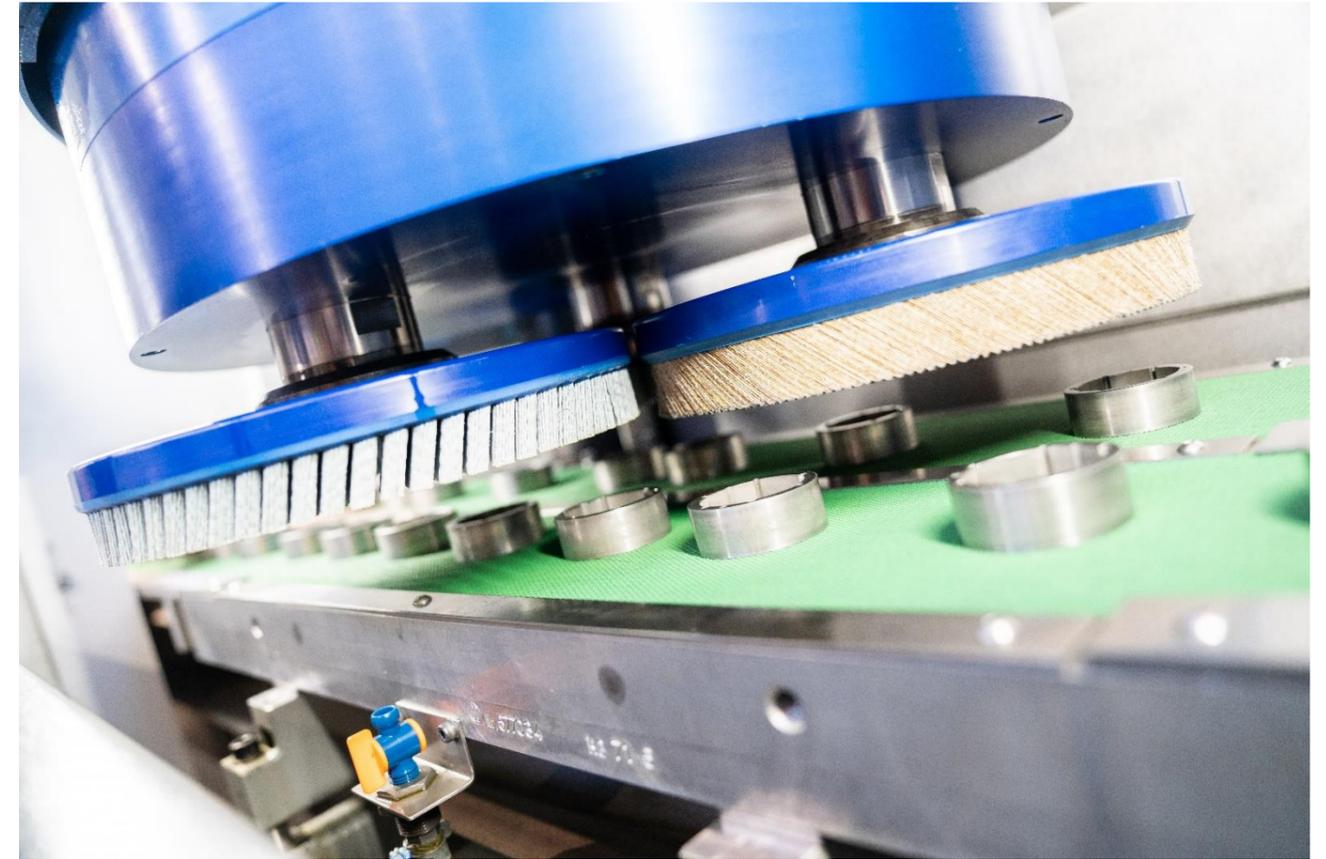


René Gerber AG
Werkstrasse 35
3250 Lyss
Schweiz

T +41 32 387 88 00
F +41 32 384 32 85
E info@gerber-maschinen.ch



OberflächenExpertenZentrum

Entgraten, Kantenverrunden und Oberflächenpolieren
als Dienstleistung

www.gerber-maschinen.ch



[www.youtube.com/René Gerber AG](https://www.youtube.com/René%20Gerber%20AG)
www.linkedin.com/company/18357397
www.instagram.com/regerberag

Ihr Dienstleister im Bereich

Entgraten
Verrunden
Polieren

Optimieren Vollenden Auslagern

Lassen es die Platzverhältnisse in Ihrer Unternehmung nicht zu oder macht es schlichtweg keinen Sinn, in eine Bürstentgrat- oder Planpoliermaschine zu investieren? **Unser OberflächenExpertenZentrum ist Ihre Lösung.**

Wir entgraten, verrunden und polieren hochwertige Werkstücke im Lohn für Sie. Vom Einzelteil bis hin zur Grossserie bearbeiten wir jegliche Stückzahlen in absoluter Präzision und hoher Wirtschaftlichkeit.

Um am Markt und mit dem internationalen Wettbewerb Schritt zu halten, sind Themen wie Qualitätsansprüche, Effizienz und Wirtschaftlichkeit wichtiger denn je. **Optimieren, Vollenden, Auslagern heisst die Devise.**

Die René Gerber AG ist mit ihrem umfassenden Angebot an modernen Maschinen und ihrer über 60-jährigen Erfahrung im Bereich Entgraten, Kantenverrunden und Polieren Ihr verlässlicher Spezialist für die professionelle Lohnarbeit.

Wir finden es ein absolut cleverer Weg, Ihre Ressourcen zu schonen und gleichzeitig Zeit und Kosten zu sparen. Und Sie? **Das optimale Ergebnis des Profis für die perfekte Oberfläche Ihrer Werkstücke.**

Lassen Sie sich beraten, wo unsere Dienstleistung bei Ihnen effizient zum Einsatz kommen kann.

BürstENTGRATEN

Geometrisch flächige Werkstücke als Frästeile, Stanz- und Schneidteile, Sinterteile, Läpp- und Flachhonteile, Miniaturteile bis hin zu Zahnrädern in den unterschiedlichsten Materialien wie Stahl, Sintermaterial, Hartmetall und Keramik

Bauteil bis Ø	mm	250
Bauteil Stärke	mm	2-150
Radial / Entgratet	mm	0.05-...

KantenVERRUNDEN

Geometrisch flächige Werkstücke als Wendschneidplatten, Bohrerstippen aus Hartmetall, Stirnseiten von Fräsern, Stempeln und Matrizen, Schraubenköpfe, Miniaturteile, Pumpenräder bis hin zu Uhren- und Lagersteinen in den unterschiedlichsten Materialien wie Hartmetall-, CBN-, PKD- und Diamant-Schneidwerkzeuge, Saphirglas, Rubin und Keramik

Dicken	mm	von 0.2 - 110
Durchmesser	mm	von 1 - 220
Ebenheit	µm	< 1
Parallelität	µm	< 2
Rauheit	µm	bis Ra 0.2

PlanPOLIEREN

Werkstücke als Wendschneidplatte, Schraubenköpfe, Uhrenbestandteile, Uhren- und Lagersteine, Münzstempeln und Zifferblätter in den unterschiedlichsten Materialien wie Saphir, Rubin, Hartmetall, Keramik, CBN, PKD bis hin zu Diamanten

Dicken	mm	von 0.1 - 50
Durchmesser	mm	von 1 - 120
Ebenheit	µm	< 5
Parallelität	µm	< 10
Rauheit	µm	bis Ra 0.2