

ANWENDERBERICHT

Neu & automatisiert unterwegs in der Schneidkantenpräparation von Wendeschneidplatten

In der Grossserie ist die Prozessstabilität eine der wichtigsten Anforderungen. Mit der neu erarbeiteten Kombination von Diamantbürsten, der Prozesssteuerung und Automatisierung bieten wir eine hohe Prozessstabilität, welche über die Grossserie sichergestellt wird. Nur die abgestimmte Kombination der am Prozess beteiligten Elemente bringt das gewünschte Resultat. Wir von der René Gerber AG bringen die Elemente in der richtigen Art und Weise zusammen.

Es liegt auf der Hand: durch die Automatisierung lässt sich nicht nur die Fertigungsmenge erhöhen, den Produktionsprozess verbessern und die Effizienz des Materialflusses sichern, sondern auch die Fehlproduktion verringern. Im Besonderen bei höheren Stückzahlen und Losgrössen ist die automatisierte Produktion ein wichtiger Aspekt, um effizient und kostengünstig zu fertigen.

Durch die Vernetzung der Prozessketten dringen elektronisch gesteuerte Geräte immer mehr in Arbeitsbereiche vor und bringen damit neue Möglichkeiten in die Produktion. Roboter übernehmen monotone Arbeiten und steigern die Wirtschaftlichkeit in der Grossserie. Was aber bereits heute klar ist, dass Robotics eine wichtige Rolle bei der Industrie 4.0-Strategie in

allen Firmen spielt, welche im kompetitiven Umfeld tätig sind. Unsere Anlage ist vorbereitet, die Anforderungen einer voll ausgebauten Automatisierung zu erfüllen.

Von der einfachen Automatisierung mit einer kleinen Autonomiezeit, über die Vollautomatisierung mit automatischem Ein- und Auslesen der Auftragsdaten (über eine RFID Chip), bis hin zur vollständigen Integration in Ihr Kunden-ERP bieten wir alle Varianten.

Einfache Aufgaben werden durch unsere eigene Automatisierung sichergestellt. Für die maximale Automatisierung mit maximaler Autonomie arbeiten wir mit spezialisierten Automatisierungspartnern zusammen. Dies stellt sicher, dass wir unseren Kunden eine absolute UpToDate-Lösung bieten können.

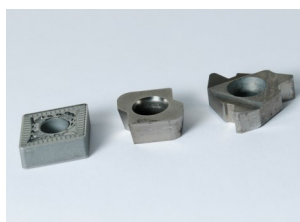
DIE RENÉ GERBER AG Maschinenbau

Mit einer konsequenten Ausrichtung auf die Spezialgebiete Entgraten, Verrunden und Polieren bauen wir als Verrundungs- und Poliermaschinenhersteller im schweizerischen Lyss erfolgreich Bürst- und Planpolieranlagen für die Automobil-, Münz-, Saphir-, Werkzeug-, Stanz- und Uhrenindustrie, sowie für die Medizinal- und Mikrotechnik so auch für Getriebe und Motoren.

Die RENÉ GERBER AG wurde 1955 gegründet und treibt ihre Entwicklung seither konsequent und erfolgreich im Bearbeiten von harten und ultraharten Materialien voran. Gerber gehört heute zu den führenden Anbietern von Kantenverrundungs- und Poliermaschinen für Hartmetallschneidplatten.

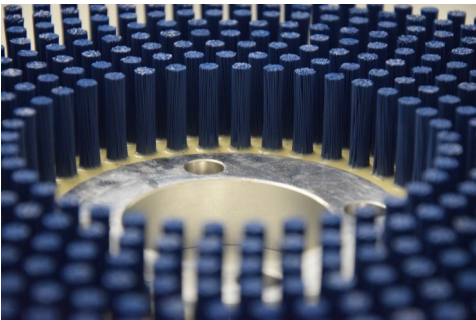
Mit Servicestützpunkten und Vertretungen in 17 Ländern, mit welchen wir eine enge Zusammenarbeit pflegen, suchen wir die Nähe unserer Kunden um laufend auf deren Bedürfnisse eingehen zu können.

René Gerber AG
 Werkstrasse 35
 3250 Lyss / Schweiz
 Telefon +41 32 387 88 00



Weiter, immer weiter

Über das grosse Wissen zu den Borsten und Bürsten können wir von der René Gerber AG für die verschiedensten Anwendungen die richtige und effiziente Bürsten-Auswahl treffen. Aktuell haben wir mit der «D-Flex»-Bürstenserie eine Erneuerung im Sortiment-Portfolio, welche neben sehr konstanten Resultaten auch eine um vier Mal höhere Standzeit bietet.

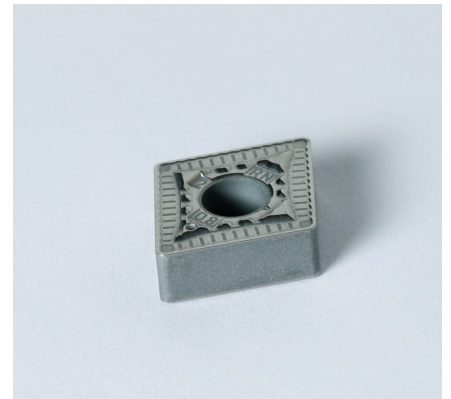


Damit sind wir in einer neuen Liga der Kantenverrundung bei Wendeschneidplatten mittels Diamantbürsten angelangt.



Wenn Faktenwissen nicht mehr ausreicht

Das prozedurale Wissen gibt uns heute die Fähigkeit, die gelernten Inhalte unserer zahlreichen Prozessversuche auf komplexe Aufgabenstellungen anzuwenden. So können heute Resultate sowohl bezüglich des Radius der Kantenverrundung wie auch dem K-Faktor reproduzierbar sichergestellt werden.



Vorbereitung Automatisierung

Die Maschine ist vorbereitet, um von einer einfachen Werkstück-trägerwechseleinheit bis zu einer voll ausgebauten Automatisierung mit automatischem Job-Wechsel alle Kundenanforderungen zu erfüllen.

Bearbeitung unter Oel

Über eine zentrale Oelfilteranlage oder eine Filterung pro Anlage wird das Oel zur Kühlung und Reinigung des Prozesses zugeführt. Das ergibt höchste Oberflächengüten, lange Standzeiten der Bürsten und einen konstanten Prozess.

Genauere Bürstenmessung +/- 0.02 mm

Die Bürsten werden über 180° an zwei Punkten Taktill gemessen und der Durchschnitt der Messungen ergibt die Bürstenlänge.

3 Bearbeitungsschritte in einem Programm

Unterschiedliche Eintauchtiefen, Prozessabschnittszeiten, Bürsten- und Tisch-Drehzahlen.

René Gerber AG

Werkstrasse 35
3250 Lyss / Schweiz
Telefon +41 32 387 88 00
www.gerber-maschinen.ch
info@gerber-maschinen.ch