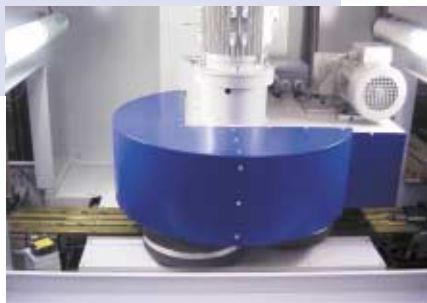


Bürstmaschine BS 150

Die Technik des Bürst-Honens wird von GERBER MASCHINENBAU seit über 40 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 Wendschneidplatten aus Hartmetall und CBN eingesetzt.

Die Bürstmaschine BS 150 wurde speziell für das Entgraten und definierte Kantenverrunden an Präzisionsteilen in der Grossserienfertigung entwickelt. Je nach Werkstückmaterial und -durchmesser können im Einschnittbetrieb bis zu 1,5 Millionen Teile pro Jahr bearbeitet werden.

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



Gerber
Maschinenbau

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

Weitere Produkte:

Poliermaschinen für überharte Materialien, wie z.B. Hartmetall, CBN, PKD, Saphir, Rubin und Industriekeramik

Präzisionswerkzeuge zur Werkstück-Fixation (Dehnspanndorne und Maschinenspitzen mit auswechselbaren Hartmetallkugeln)

Dickensortierapparate für Kleinteile
Lohnarbeiten im Bereich Präzisionsmechanik

Ihre Vertretung:

Bürstmaschine BS 150

Gerber
Maschinenbau



Rundum

regelmässiges Entgraten und Verrunden der Kontur im Durchlaufverfahren

Gerber
Maschinenbau



HAUPTMERKMALE

- massive Bauweise garantiert hohe Genauigkeit
- der Planetenbürstkopf erzeugt rundum regelmässig verrundete Konturen
- für grosse Serien ausgelegt
- offen gestaltetes Maschinenkonzept ermöglicht optionale, dem Teilespektrum entsprechende Belade- und Förder-einrichtungen
- Wendestation für beidseitige Bearbeitung
- bedienerfreundlich, einfachste Programmierung der Bearbeitungsparameter, einfacher Werkzeugwechsel
- vollständig automatisierter Bearbeitungsprozess
- kontinuierliche Kompensation der Bürstenabnutzung
- Arbeitsraum vollständig eingehaust
- die Bearbeitung kann je nach Aufgabenstellung trocken oder mit Kühlmittel erfolgen



TECHNISCHE MERKMALE

Teilegrösse, einseitige Bearbeitung, max	Ø 150 mm
Teilegrösse, beidseitige Bearbeitung, max	Ø 65 mm
Bürstdurchmesser	260 mm
Bürstendrehzahl	60–600 1/min
Bürstentypen	SiC- oder diamantbesetzte Kunststoffborsten oder Naturborsten mit Polierpaste
Drehzahl Planetenbürstkopf	5–50 1/min
Regelung der Bürstenkopfstellung	automatisch
Flugkreis der Bürsten	Ø 570 mm
Hub Z-Achse	300 mm
Elektrischer Anschluss	3 x 400 VAC, 10 A, 4 kVA
Luftanschluss	6 bar
Breite / Tiefe / Höhe	1965 / 860 / 1800 mm
Gesamtgewicht	1250 kg

Optionen (werkstückspezifisch)

Fördereinrichtung	mit Transportbänder und Niederzugmagnet oder Gliederförderer mit Werkstückträgern/Käfigen/Nestern
Fördergeschwindigkeit	4–40 mm/s
Taktzeit minimal bei beidseitiger Bearbeitung	4 Sekunden
Teilewendestation	für beidseitige Bearbeitung
Teilehandlung	Zuführpuffer mit Stapelmagazin oder Förderband mit Zuführvereinzelner
Entmagnetisierereinrichtung	für Restmagnetismus < 5 Gauss
Staubabsaugung	1800 m ³ /h
Kühlmitteleinrichtung	Teile- und Kundenspezifisch
Polierpastenzuführung	zum Arbeiten mit Naturborsten und Pasten
Schnittstellen	Profibus/Ethernet

Als Werkzeug dient ein Planetenbürstkopf. Dieser sorgt dafür, dass die Kontur der linear unter dem Bürstkopf durchlaufenden Werkstücke rundum regelmässig entgratet und verrundet wird.



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



PRODUKTIONSBEISPIEL

Teilebezeichnung	Aussenrotor
Material	Stahl, gesintert
Dimension	Ø 40 x 15 mm
Arbeitsgang	Entgraten/Verrunden 0,05mm, beidseitig
Bürstzyklus pro Teil	45 Sekunden
Produktion pro Stunde	700 Stück

