



GERSAG 
INNOVATIVE KRANTECHNIK

abr.Nr. 2241264/04
4t (2x2t)
Baujahr 2025

GERSAG 
INNOVATIVE KRANTECHNIK

SWF

PLS

GERSAG Krantechnik AG
Industriestrasse 22
CH-6260 Reiden

Tel +41 (0)62 749 11 11
info@gersag-kran.ch
www.gersag-kran.ch

INDUSTRIEMAGAZIN: ZUM THEMA

Liefersicherheit –
auch in der Krise

16

DOSSIER: OBERFLÄCHENTECHNIK, HÄRTEN, SCHLEIFEN

Effizienter Einstieg
in die Lösemittelreinigung

42

DOSSIER: ADDITIVE MANUFACTURING

Für eine schnelle und
präzise Bauteilfertigung

52



Höhere Fachschule für
Technologie und Management

Das Upgrade für Ihre Karriere
sfb.ch/maschinenbau

Weiterbildung: **Maschinenbau HF**
Dietikon, Langenthal
und Emmenbrücke:
Nächste Starts Februar 2027

Vom Sortieren bis zur fixierten Werkstückeinheit

Bei der Bearbeitung kleiner Werkstücke entscheidet nicht allein die Leistung der Poliermaschine über das Ergebnis. Ebenso wichtig ist, dass Sortieren, Positionieren und Fixieren zuverlässig ineinandergreifen.



Vierer-Pressen.

Die René Gerber AG verbindet diese Arbeitsschritte zu einer abgestimmten Prozesskette – von der definierten Bereitstellung bis zur sicher fixierten Einheit für die anschliessende Oberflächenbearbeitung.

Drei Schritte, ein abgestimmter Prozess

Eine reproduzierbare Werkstückbearbeitung beginnt mit definierten Ausgangsbedingungen. Jede der drei Stufen schafft dabei die Voraussetzung für den nächsten Arbeitsschritt.

1. Sortieren – Werkstücke definiert bereitstellen

Am Anfang des Prozesses steht die Sortierung der Werkstücke nach ihrer Dicke. Das Gerber Dickensortiergerät übernimmt diese Sortierung und stellt die Teile definiert für die folgenden Arbeitsschritte bereit. Gerade bei kleinen Werkstücken und engen Toleranzen ist diese Vorselektion eine

wichtige Voraussetzung für eine reproduzierbare Weiterverarbeitung.

2. Setzen – definiert positionieren

Nach dem Sortieren werden die Teile in Gerber Setzschablonen eingelegt. Die Schablonen sorgen für eine definierte Anordnung und Lageorientierung der Werkstücke und bilden die Schnittstel-

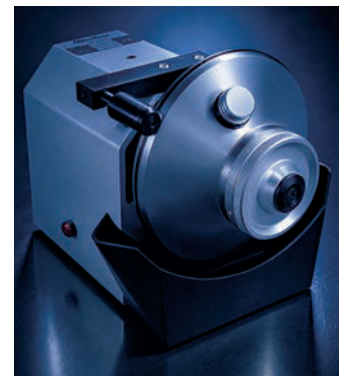
le zum anschliessenden Klebe- und Pressprozess. Als vorbereitete Einheit lassen sich die Werkstücke strukturiert auf die Werkstückträger übertragen. Gleichzeitig unterstützt die wiederholgenaue Positionierung die nachfolgenden Polierprozesse.

3. Kleben und Pressen – reproduzierbar fixieren

In der Gerber Vierer-Pressen werden die vorbereiteten Einheiten geklebt und unter definierten Bedingungen gepresst. Der temperaturgesteuerte Prozess mit aktiver Kühlung sorgt für eine stabile Fixierung als Ausgangsbasis für die mechanische Oberflächenbearbeitung. Neue Funktionen ermöglichen zudem eine sichere Bedienung.

Warum die Vorbereitung entscheidend ist

Definierte Dicken, eine wiederholgenaue Anordnung und eine stabile Fixierung schaffen eine präzise und konstante Bearbeitungshöhe, noch bevor die Werkstücke die Poliermaschine erreichen. So entsteht aus einzelnen Arbeitsschritten ein kontrollierter Gesamtprozess. Mit Dickensortiergerät, Setzschablonen und



Dickensortiergerät.

Vierer-Pressen bietet die René Gerber AG eine durchgängige Lösung, die stabile Ausgangsbedingungen für reproduzierbare Polierergebnisse schafft.

Anwender erhalten damit einen zentralen Ansprechpartner für die gesamte Werkstückvorbereitung: von der Sortierung kleiner Teile über deren definierte Positionierung bis zur reproduzierbaren Fixierung auf dem Werkstückträger.



INFOS | KONTAKT

René Gerber AG
Werkstrasse 35
CH-3250 Lyss

T +41 (0)32 387 88 00
www.gerber-maschinen.ch
info@gerber-maschinen.ch



Drei aufeinander abgestimmte Prozessschritte für eine reproduzierbare Werkstückvorbereitung.