

# Automatische Poliermaschine

POLIEREN

GLÄNZEN

ENTGRATEN

BÜRSTEN



**BRANCHEN**

UHRENBRANCHE

SCHMUCKWAREN

LEDERWAREN

MEDIZINTECHNIK

LUFT- UND  
RAUMFAHRT

ANDERE  
BRANCHEN

**BEARBEITUNG**

Polieren

Glänzen

Entgraten

Bürsten

**WERKSTOFF**

Edelstahl

Edelmetalle

Saphir

Keramik

Messing

Titan



Karabiner



Gehäuseboden (aussen)



Zahnräder

**5 AXSEN-KINEMATIK**



Siemens-SPS zur Steuerung des Rundtisches, der X- und Z-Achsen, der Bürstengeschwindigkeit, der Werkstückhalterspindeln, der vertikalen und horizontalen Verschleißkompensation und des Polierpastenmanagements



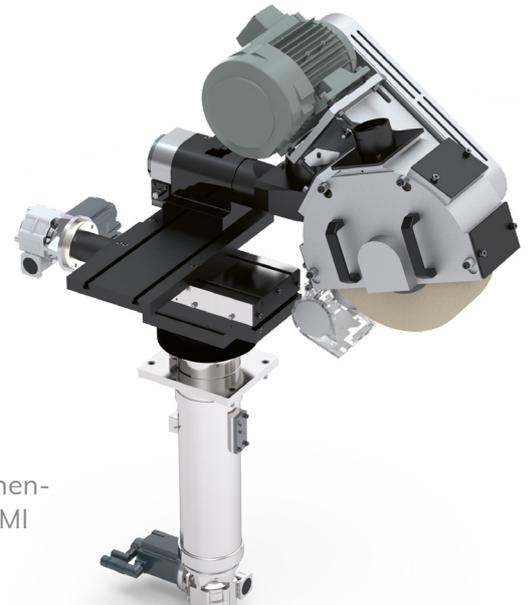
Automatische Polierpastenauftragung mit einstellbarem Intervall und Menge



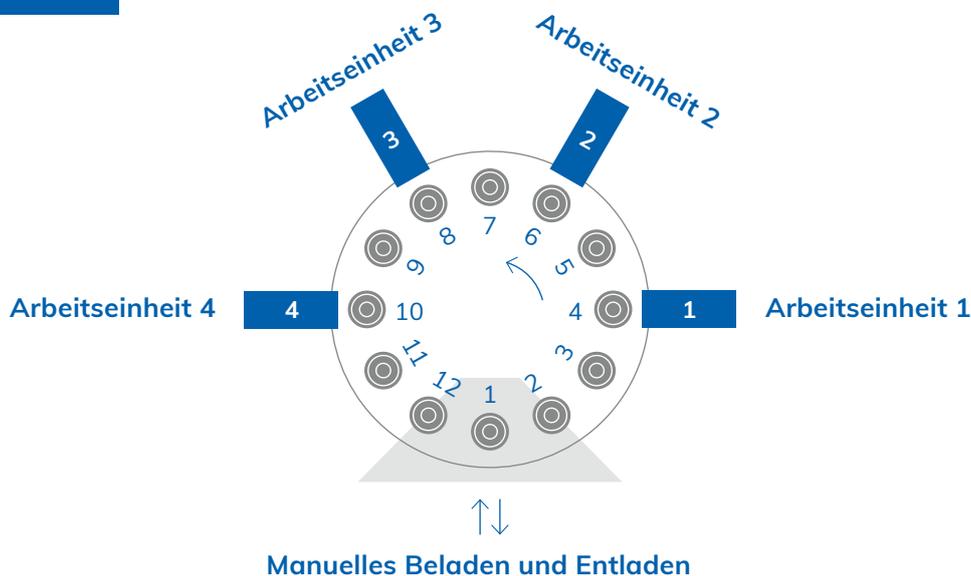
Automatische Steuerung der Verschleißkompensation in Abhängigkeit vom Kontaktpunkt der Bürste



Programmierung, Bauteilprogrammverwaltung und Maschinensteuerung durch mobile Konsole mit Bedienerchnittstelle HMI



**MASCHINAUFBAU**



## OPTIONEN

Vakuum- oder Pneumatikspannung (nicht abgebildet) Schleifbandapparat 100 x 2000 mm

18 Werkstückträgerspindeln

Vertikale Schnellhubvorrichtung

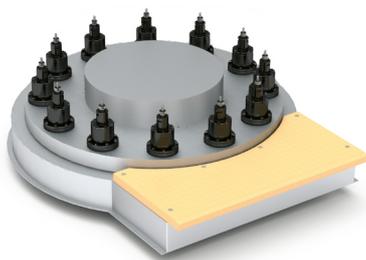
Verlängerung Verfahrweg Achse X auf 175 mm



Verteilung Festpastenriegel  
(Riegel Ø 60 x 180 mm)



Verteilung Festpastenriegel mit  
Verschleisskompensation  
(Riegel Ø 60 x 180 mm)



12 oder 18 Bauteilspindeln



Verteilung Flüssigpaste

## AUSSTATTUNG

Integralschutzkabine mit Zugangstüren zur Erleichterung der Einstellungen und Serienwechsel

Ein mit 12 Spindeln ausgestatteter Rundtisch Ø 800, mit automatischem Spannen/Lösen und Rotieren der Bauteilspindeln

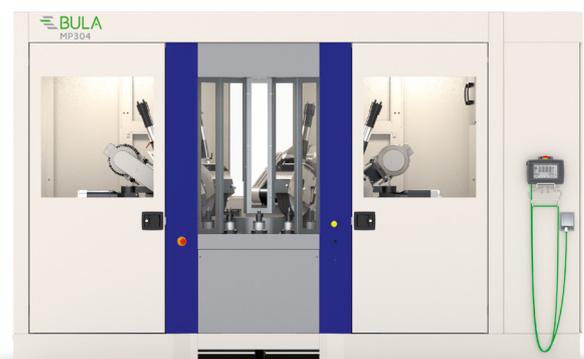
4 Arbeitseinheiten Ø max. 350/35 x 100 mm mit Schnellspannern  
Schutz der Bürste durch Haube mit Schnellverschluss

Fernwartung

Mobile Konsole

## VORTEILE DER MASCHINE

- Einteilige Maschine mit 4 Arbeitseinheiten
- Laden und Entladen der Werkstücke zeitparallel zum Bearbeitungsprozess
- Steuerung der Maschine mit SPS
- Programmverwaltung
- Verschleißmanagement der Verbrauchsmaterialien
- Schnellspannsystem für Verbrauchsmaterialien und Aufnahmen zur Minimierung der Rüstzeit
- Produktion einstellbar von 215 bis 1800 Werkstücken / Stunde, je nach Anzahl der Spindeln
- Kompakt, flexibel und modular, bietet die Maschine Qualität und Prozesssicherheit für kleine, mittlere und grosse Serien



## TECHNISCHE DATEN

WERKSTÜCKE	
Max. Ø des Werkstücks	150 mm
Max. Werkstückhöhe	200 mm
Max. Werkstückgewicht	2 kg
Sonstige Abmessungen und Gewichte	Auf Anfrage
MASCHINENKONFIGURATION	
Anzahl der Einheiten	4
Bürstenabmessungen	Ø 350/35 x 100
Drehzahl	600 bis 2.800 U/min <sup>-1</sup>
Bürstenmotorleistung	3 kW
Maschinensteuerung	Siemens SPS
Programmierung	HMI
Verschleißkompensation und Positionierung der motorisierten Achsen X und Z	X = 130 mm Z = 230 mm
Rundtisch	Ø800 mm
Drehzahl Rundtisch	0,3 bis 5 U/min <sup>-1</sup>
Anzahl Bauteilspindeln	12 oder 18
Spindeltrieb	21-260 / 44-535 U/min <sup>-1</sup>
Nassbearbeitung	Nein
Rundtischsteuerung	Kontinuierlicher oder indexierter Betrieb
SPANNEN	
Schnittstelle für Spindel mit automatischer Spannung	Spindelnase M22x1,5/M8
Vakuumspannung	Ja (Option)
INSTALLATION	
Abmessungen	2.14 x 3.75 x 2.35 (2.50) M
Leergewicht	4.450 Kg
Installierte Leistung	21 kW
	3 x 400V-3PE - 50Hz
Druckluft (min.-max.)	6 bar ( 5-7 )

## ABMESSUNGEN

