

> **Entgraten ohne Wenden – mit Verzugsausgleich**

Speziell bei großen Teilen ist das Wenden vor dem Entgraten unter Umständen sehr mühsam. ERNST präsentiert eine Maschine, die ihrem über 300 mal gebauten, von oben schleifenden Bruder in keinsten Weise nachsteht.

>> 1. Aggregat: hochflexible ERNST - Schleifwalze

Die hochflexible Schleifwalze dient der Entfernung des Grates nach dem Autogen-, Plasma- sowie dem Laserschneiden. Durch ihren weichen Aufbau gleicht sie Toleranzen in der Materialstärke und Verzug spielend aus und schleift in erster Linie im Kantenbereich. Die Schleifintensität auf der Fläche ist so gering, dass die Walzhaut bei warmgewalzten Blechen erhalten bleibt. Lediglich loser Zunder und Flugrost werden entfernt.

Durch den Einsatz von Bogenware sind die Beschaffungskosten für Schleifmittel ca. 50% niedriger als bei Endlosbändern. Selbst extrem starke Gratbildung wird durch dieses System perfekt in einem Durchgang abgetragen, da zwischen der weichen Gummierung und dem Schleifmittel eine Verstärkungsfolie aufgebracht ist, die gleichzeitig eine Verletzung des Schleifmittels verhindert. Die Schleifwalze ist konstruktiv so gelagert, dass Sie der Werkstückunterseite bei Verzug bis zu 6 mm nach oben folgen kann. Die Schleifwalze oszilliert mit 50 Hüben pro Minute, wodurch ein sehr gleichmäßiger Verschleiß des Schleifmittels gewährleistet wird und ist mit einem Spannsegment ausgerüstet, sodaß ein Schleifmittelwechsel in 3 Minuten durchgeführt werden kann.

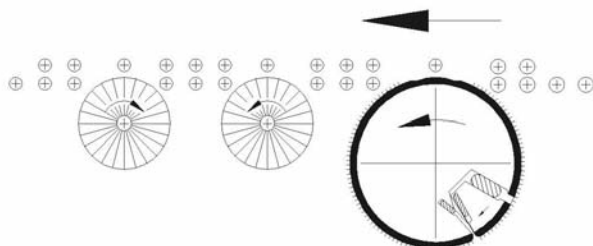
>> 2. Aggregat Drahtbürsten

2 gegenläufige Bürsten aus Stahldraht verrunden die Werkstücke indem sie gegen die Kanten schlagen. Schnittverletzungen an entgrateten Werkstücken sind damit ausgeschlossen. Stahldrahtbürsten zeichnen sich außerdem durch eine extrem hohe Standzeit aus, da sie nicht spanabhebend sondern umformend arbeiten. Ist eine stärkere Verrundung gefordert stehen abrasive Bürsten zur Verfügung.

>> Besonderheiten

Um die von unten schleifende, hochflexible Walze dem Werkstück perfekt nachzuführen wird am Einlauf der Maschine die Geometrie des Werkstücks mit Hilfe eines Lichtvorhangs abgefragt. Der Schleifdruck wird dann in Abhängigkeit der Werkstückform elektronisch gesteuert. Diese Maschine eignet sich für alle Bleche ab einer Länge von 450 mm. Besonders interessant ist die Kombination einer unten- und einer obenschleifenden ERNST-Maschine die zusammen eine Schleifstraße bilden.

Die Maschine ist in den Arbeitsbreiten 900 mm, 1400 mm und 1600 mm verfügbar.



EG3M II/U



**PAUL ERNST
MASCHINENFABRIK GMBH**

Alte Meckesheimer Straße
74927 Eschelbronn /Germany

Tel.: +49(0)6226-9504 – 0
Fax: +49(0)6226-9504 – 41

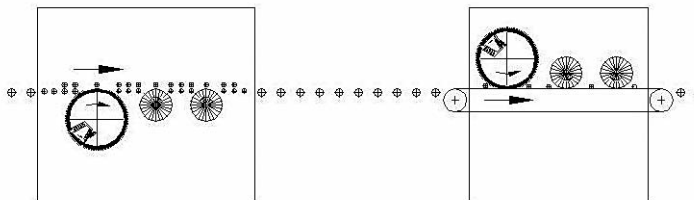
www.ernst-maschinen.de
email: info@ernst-maschinen.de

>> *Beidseitiges Entgraten ohne zu Wenden*

Bei der Bearbeitung von Brennteilen auf einer Schleifstrasse wird bei den großen Werkstücken zuerst die grobe Schlacke und Gratbildung auf der Unterseite entfernt. Danach laufen die Werkstücke in die von oben schleifende ERNST Maschine und werden dort bearbeitet.

Kleine Teile (unter 450 mm Länge) die entsprechend besser handhabbar sind werden zuerst gewendet und vor der von oben schleifenden Maschine aufgegeben und bearbeitet. Nur für diese Teile ist, sofern gewünscht, ein zweiter Durchgang erforderlich. Die von oben schleifende Maschine die ebenfalls Toleranzen und Verzug bis 6 mm ausgleichen kann (optional) ist in der Lage Kleinteile bis zur Größe einer Scheckkarte einzeln und ohne Vorrichtung zu bearbeiten.

Konstruktions- und Designänderungen vorbehalten.



> ERNST SCHLEIFSTRASSE EG3M II/U UND EG3M II

