

> ENTGRATEN, VERRUNDEN, OXID ENTFERNUNG

Mit der EM 5N II + 2 präsentiert ERNST die dritte Generation in Naßschlifftechnik. Ausgelegt für den Mischbetrieb mit Stahl, Edelstahl und Aluminium erzielt diese Maschine neben perfekten Entgratergebnissen eine hervorragende Kantenverrundung und entfernt Oxid bis 25 mm.

>> 1. Aggregat: hochflexible ERNST Schleifwalze

Die hochflexible Schleifwalze dient der Entfernung des Grates nach dem Laserschneiden und/oder Stanzen/Scheren. 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 auch verzinktes und foliertes Blech sowie Werkstücke mit Durchzügen und Prägungen bearbeitet werden können. 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. 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. Ein Schleifmittelbogen hat eine durchschnittliche Standzeit von 20-40 Stunden.

>> 2.+ 3. Aggregat: Lamellen-Bürsten

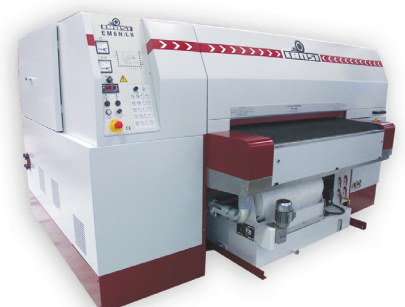
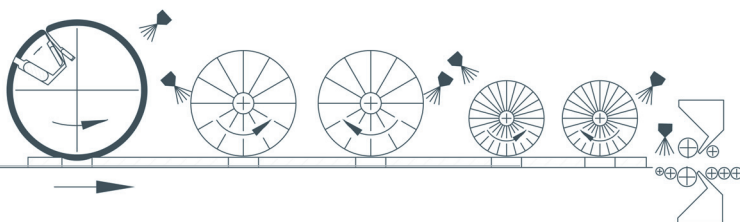
Zur intensiven Kantenverrundung werden 2 gegeneinander laufende Lamellenbürsten mit einem Durchmesser von 350 mm eingesetzt, die die Kanten zerspanend bearbeiten. Sie oszillieren quer zur Vorschubrichtung und verfügen über einen stufenlosen Drehzahlbereich (optional). Mit diesem Werkzeug wird eine sehr intensive Kantenverrundung erzeugt, wie dies z.B. im Bereich der Gastrotechnik und der Medizintechnik gefordert wird.

>> 4.+ 5. Aggregat: Federstahldraht-Bürsten

Zwei gegeneinander laufende Federstahldrahtbürsten mit einem Durchmesser von 250 mm können lasergeschnittene Stahlteile bis zu einer Stärke von 25 mm von der Oxidschicht an den Schmalseiten befreien. Dabei wird die spröde Oxidschicht durch die Federstahldrähte, die wie tausende kleine Hämmer arbeiten zerstört. Durch die geringe Reibung ist die Standzeit dieses Werkzeuges extrem hoch.

>> 6.+ 7. Aggregat: Wasch- und Trockenstation

Eine Wasch- und Trockenstation am Auslauf reinigt die Teile, indem sie diese mit gefilterter Emulsion abspült und danach mit Quetschrollen und einem Hochleistungsgebläse trocknet.



EM 5N II+2



**PAUL ERNST
MASCHINENFABRIK GMBH**

Alte Meckesheimer Straße
74927 Eschelbronn / Germany

Tel.: +49 (0) 62 26-95 04 - 0
Fax: +49 (0) 62 26-95 04 - 41

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

>> Zubehör und Sonderausführungen

Eine Magnetbahn ermöglicht die Bearbeitung von Kleinteilen aus Stahl bis zur Mindestgröße von einer Scheckkarte (40 cm²).

Mit Hilfe einer Vakuumsauganlage können auch Kleinteile aus Edelstahl und Aluminium bearbeitet werden. Die Mindestgröße der bearbeitbaren Werkstücke beträgt 100 cm².

Diese Maschine ist in den Arbeitsbreiten 900, 1400 und 1540 mm verfügbar.

>> Weitere Optionen

Sollen stark ölhaltige Teile bearbeitet werden, können die Maschinen mit Band- und Scheibenskimmern ausgerüstet werden.

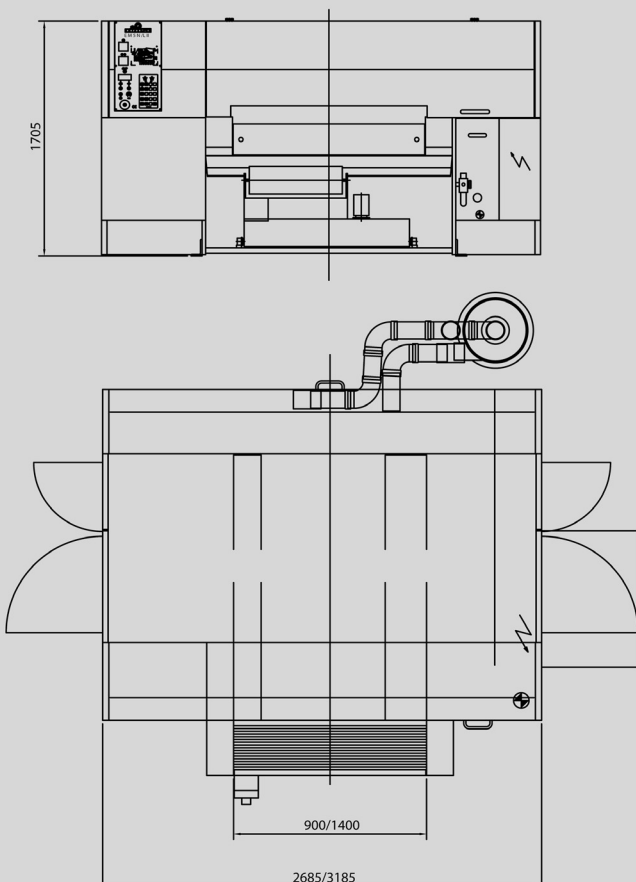
Ist die Oxid-Entfernung nur bei Teilen bis max. 6 mm Materialstärke gefordert so können anstelle der Federstahlbürsten auch Edelstahl-Drahtbürsten eingesetzt werden.

Diese sind in der Lage bis 6 mm Oxid zu entfernen und können zudem eingesetzt werden wann immer eine intensive Verrundung nicht gefordert ist.

Wird in erster Linie Aluminium bearbeitet steht ein Reaktionsbehälter für die Pflege der Kühlschmierstoffemulsion zur Verfügung.

Konstruktions- und Designänderungen vorbehalten.

> TECHNISCHE DATEN



EM 5N II+2

Gewicht	3800 kg	4700 kg
Anschlussleistung	37 kW	45 kW
Stromaufnahme	75 A	95 A
Druckluftbedarf	80 NI / 5 bar	80 NI / 5 bar
Schleifmittelabmessung	900x1540 mm	1400x1540 mm