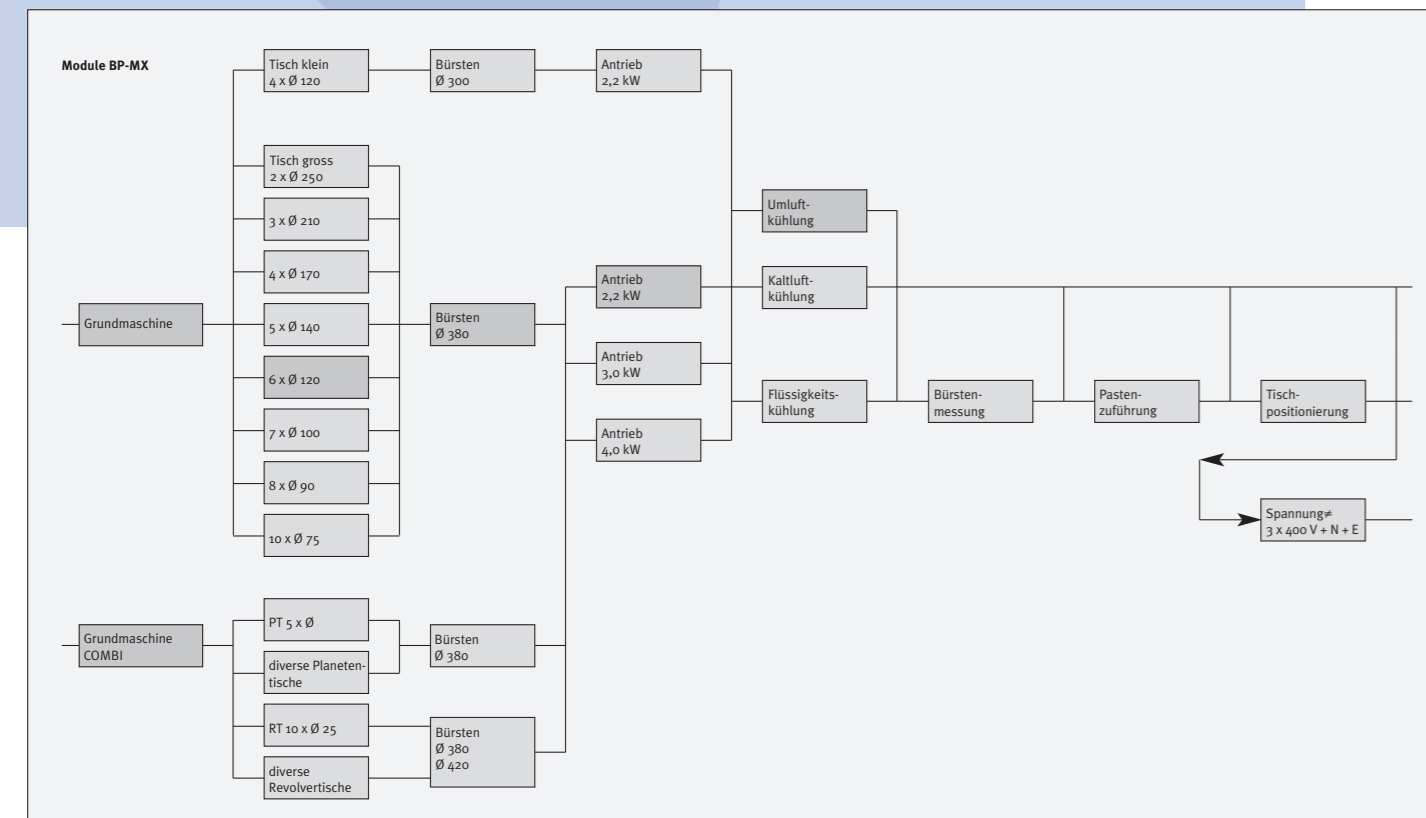


## Bürst-Poliermaschinen Typen BP-MX

Die Technik des Bürst-Honens wird von GERBER MASCHINENBAU seit über 50 Jahren angewandt. Zu Beginn wurden die Maschinen zum Bearbeiten und Polieren von Rubin-Lagersteinen für Uhren eingesetzt, später auch für die Verrundung und zur Politur von Schneidwerkzeugen aus Hartmetall und CBN.

Jahrelange Zusammenarbeit mit verschiedenen Anwendern und die konsequente Weiterentwicklung der Bearbeitungsprozesse hat zur Lancierung der BP-MX Reihe geführt. Diese neue modular aufgebaute Maschinengeneration ermöglicht zusätzlich zu den bekannten Prozessen das Präzisions-Entgraten im Nass- und Trockenmodus.

Die BP-MX Maschinen arbeiten mit technischen Bürsten, welche während des Hon-/Polierprozesses eine reproduzierbare Materialerosion verursachen. Für Entgrataufgaben werden mit Schleifkörnern durchsetzte Kunststoffborsten eingesetzt. Zum Polieren und für sensible Kantenverrundungen kommen Naturborsten mit speziellen Diamantpasten zur Anwendung.

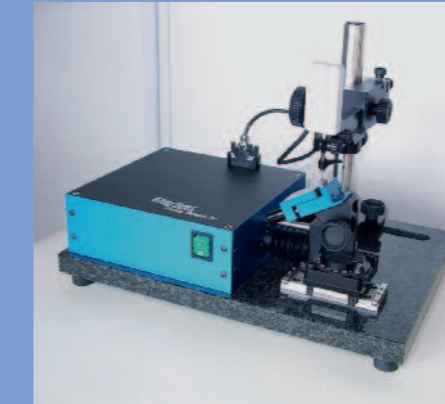


**Gerber**  
Maschinenbau

René Gerber AG  
Werkstrasse 35  
CH-3250 Lyss (Schweiz)  
Telefon ++41 32 384 14 87  
Telefax ++41 32 384 32 85  
info@gerber-maschinen.ch  
www.gerber-maschinen.ch

### Weitere Produkte:

Kantenmessgerät NOVAGRAPH IV



Planpoliermaschinen für Saphir und ähnlich harte Materialien

Dickensortierapparate

Spanndorne TORAXOR

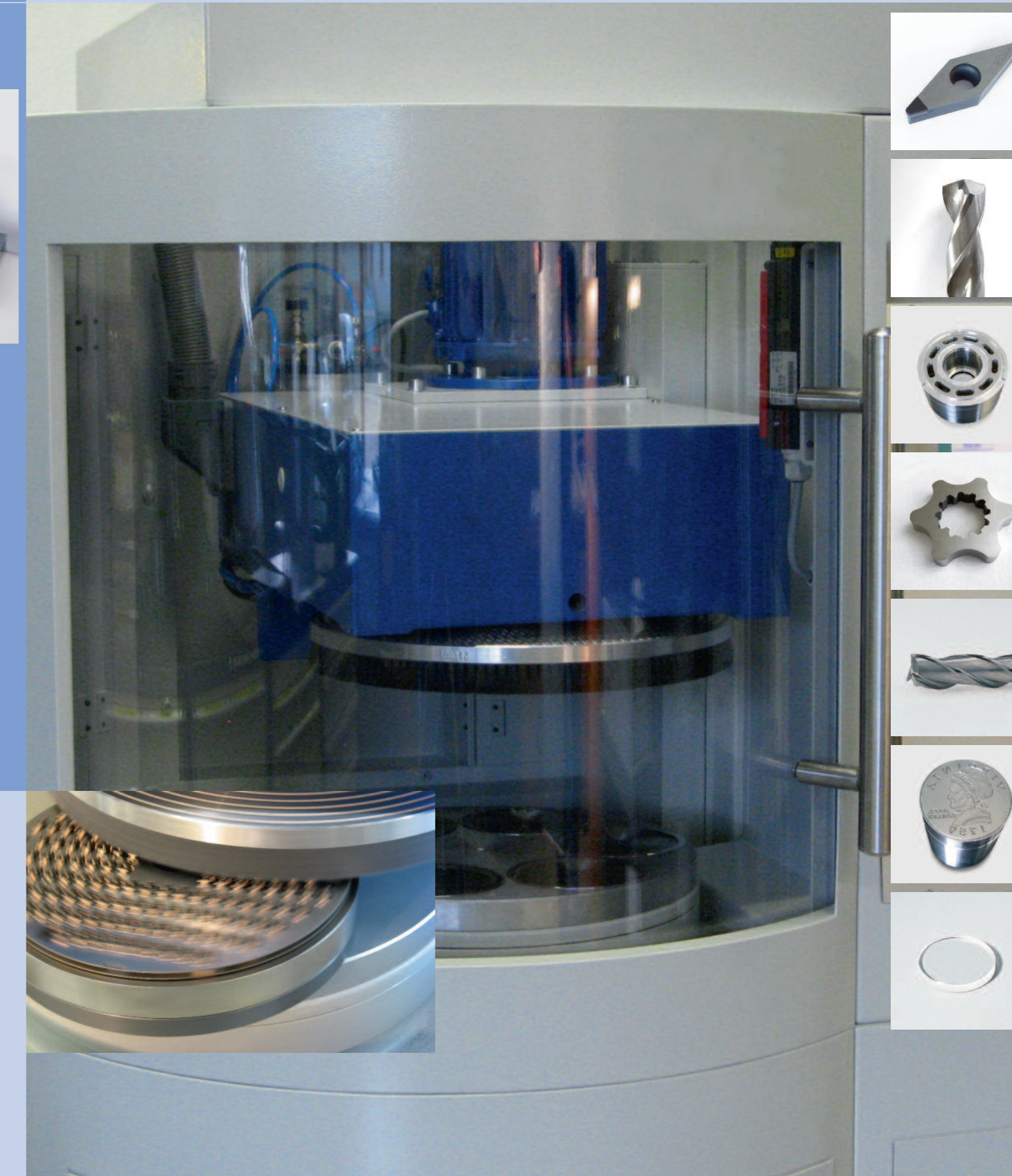
Maschinenspitzen mit auswechselbaren Hartmetallkugeln MABEX

### Ihre Vertretung:

## Bürst-Poliermaschine BP-MX

Entgraten  
Kantenverrunden  
Polieren

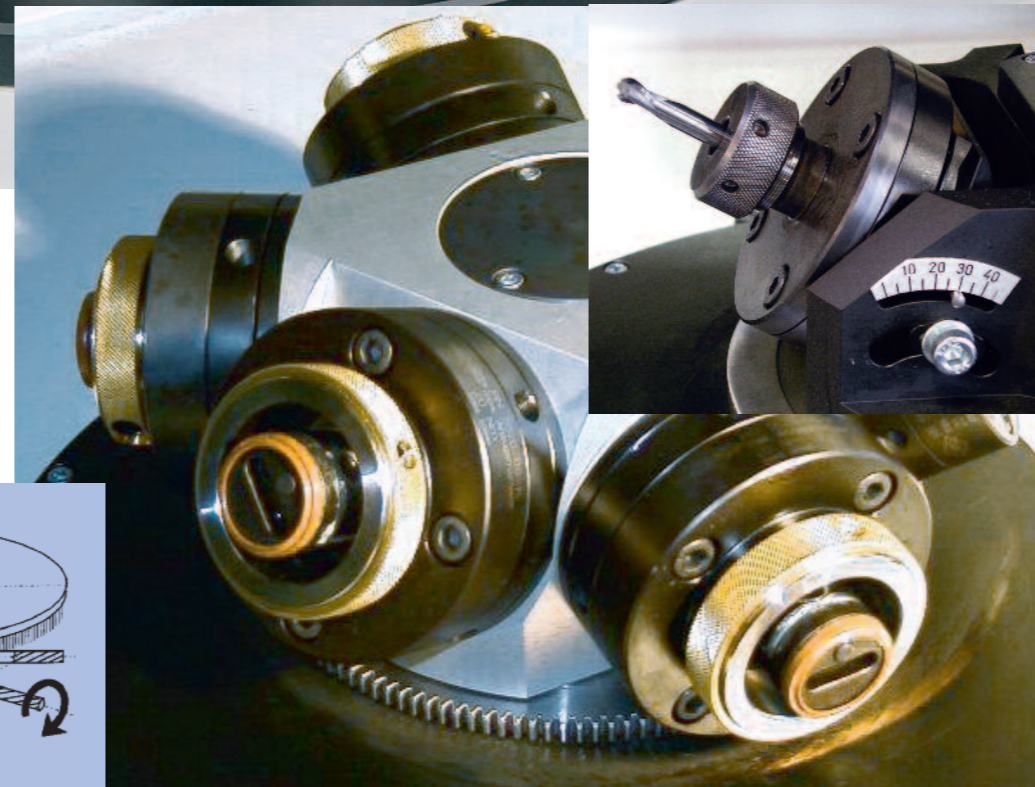
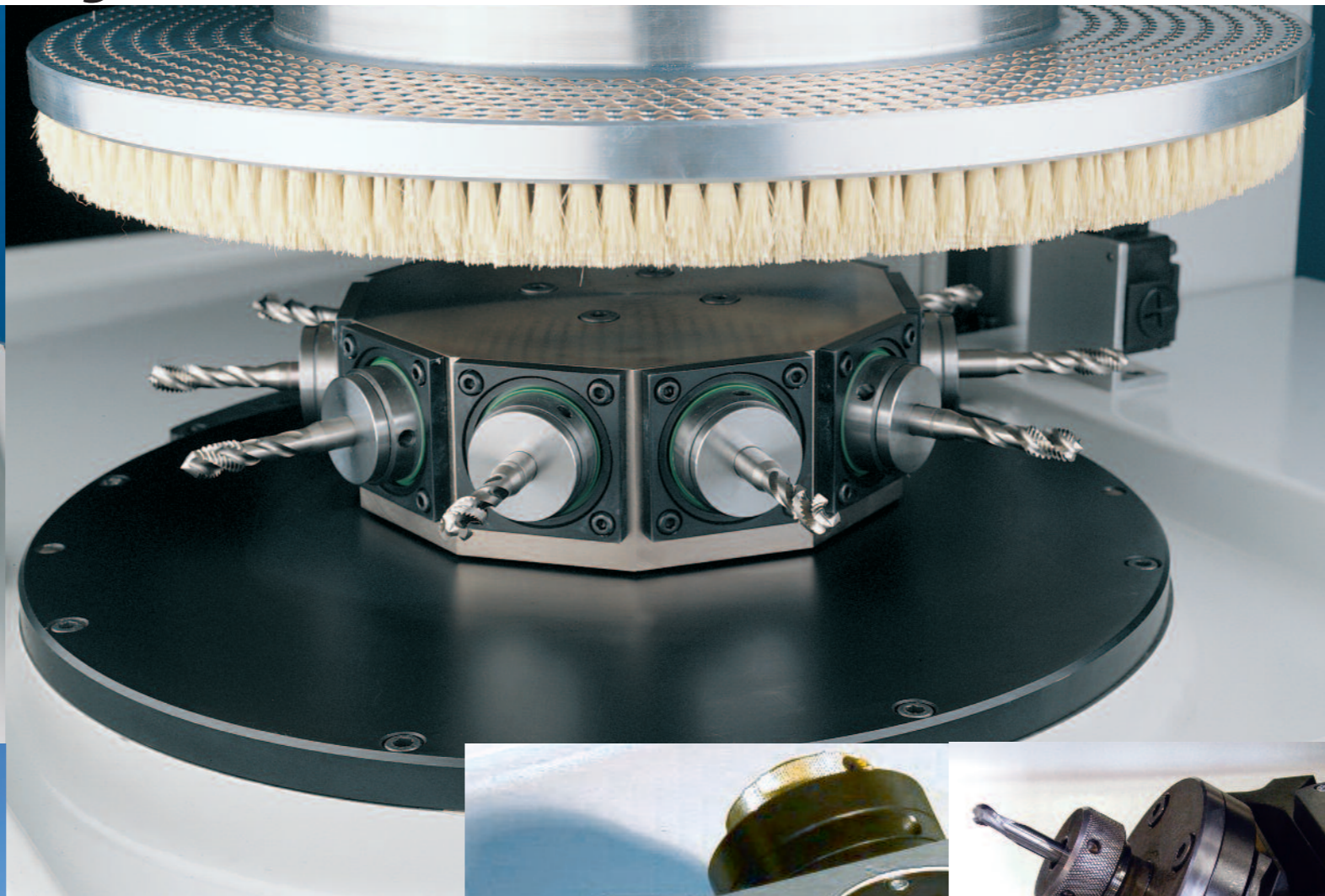
**Gerber**  
Maschinenbau



# Rundum

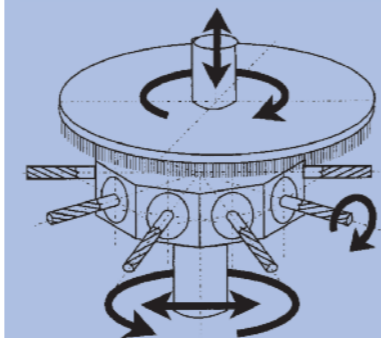
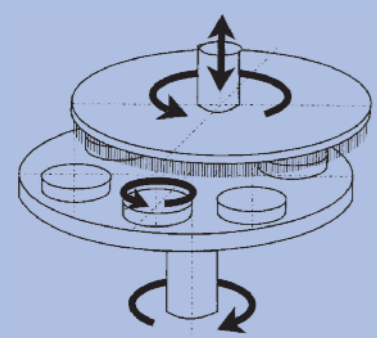
regelmässiges Entgraten, Kantenverrunden und Polieren

**Gerber**  
Maschinenbau



**Flache und leicht gewölbte Teile** werden auf einem Planetenpoliertisch bearbeitet. Durch die rotierenden Bewegungen von Poliertisch, Werkstückträgern und Bürste werden die Kanten allseitig gleichmässig **entgratet** bzw. **verrundet**. Gleichzeitig wird auch die ganze, von der Bürste bestrichene Oberfläche **poliert**.

Für **Rotationsteile** haben wir Revolvertische entwickelt. Es stehen Tische mit festen oder schwenkbaren Spindeln und mit zylindrischen oder HSK-Aufnahmen zur Verfügung.



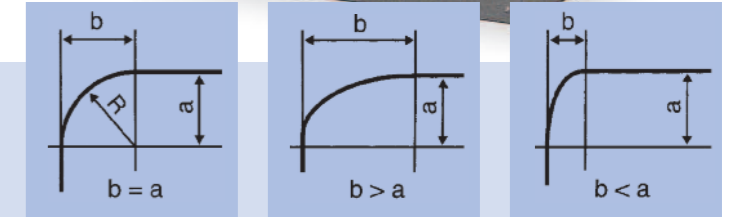
## HAUPTMERKMALE

- Modulare Bauweise, ermöglicht anwenderspezifische Konfiguration
- Wechselbare Poliertische der COMBI-Version erlauben höchste Flexibilität
- Trocken- und Nassbearbeitung möglich
- Automatische Kompensation des Bürstenverschleisses
- Verschiedene Kantengeometrien erzielbar
- Vollständig eingehauster Arbeitsbereich
- Einfache Bedienung durch Touchpanel

## TECHNISCHE MERKMALE

Planeten-Poliertische	von 2 Werkstückträgerplatten mit Ø250 mm bis 10 Werkstückträgerplatten mit Ø75 mm
Revolver-Poliertische	• 10 Rotationsteile horizontal, zyl. Schaft bis Ø25 mm und Bearbeitungsbereich Ø70 x 70 mm • 12 Rotationsteile 45° geneigt für zyl. Schaft • 4 Rotationsteile 0-45° schwenkbar für zyl. Schäfte • 6 Rotationsteile horizontal für HSK 63 • 6 Rotationsteile 30° geneigt für HSK 63 • usw.
Weg der Z-Achse	300 mm
Stufenlose Drehzahl der Bürste	60-600 U/min
Nennleistung des Hauptmotors	2,2-4,0 kW
Drehzahl der Tische	2-stufig, mit FU programmierbar
Kühlung des Arbeitsbereiches	Luft oder Flüssigkeit
Bearbeitungsprogramme	speicher- und exportierbar
Breite/Tiefe/Höhe	1130/950/1810 mm
Gewicht	670 kg
Elektrischer Anschluss	3x400V+N+PE, 50/60 Hz
Farbe	RAL 7037 staubgrau, RAL 5010 enzianblau und RAL 7035 lichtgrau

Technische Änderungen vorbehalten



Exakter Radius      Trompetenform      Wasserfall

Durch Verändern der Maschinen-Parameter und Einsatz unterschiedlicher Bürsten-Materialien lassen sich verschiedene Kantengeometrien erzielen

## PRODUKTIONSBEISPIEL

Aussen- und Innenrotor	Ø 47 x 7,5 und Ø 37 x 7,5 mm
Material	Sinterstahl
Planetentisch	6 x Ø 120 mm
Arbeitsgang	Entgraten R 0, 05/0, 15 mm
Bearbeitungszeit/Lade-Entladezeit	1,5 min/1 min
Produktion/h, beidseitig	288 und 360 Stk.

