



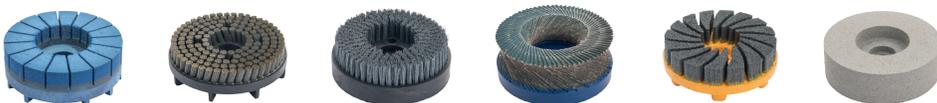
MODERNSTE TECHNOLOGIE ALS STANDARD – FÜR HERAUSRAGENDE PERFORMANCE UND VIELSEITIGKEIT

PETER WOLTERS Linear-Finishing-Systeme bieten unterschiedlichste Lösungen im Bereich der Entgrattechnologie und der definierten Kantenverrundung. In vielen Prozessen liegt der Schwerpunkt auf einer signifikanten Verbesserung der Oberflächengüte.

Das Maschinenkonzept der BD-Baureihe ist ausgesprochen flexibel und wird in den verschiedensten Anwendungsgebieten eingesetzt, z. B. bei der Bearbeitung von Präzisionsbauteilen, Feinschneid- und Laserteilen, Dreh- und Frästeilen sowie Werkstücken mit schwerem Stanzgrat. Jeweils fünf Werkzeuge pro Bearbeitungsstation werden entsprechend der

vom Kunden geforderten Fertigteilqualität definiert. Die Möglichkeiten reichen von einfachen gestanzten oder vergossenen Bürsten bis hin zu speziellen Anordnungen der einzelnen Fäden. Auch spezifische Parameter wie Stärke, Form und Material des Fadens können exakt angepasst werden. Unterschiedlichste Korngrößen und Materialien wie Siliziumkarbid, Aluminiumoxid, Keramik sowie CBN und Diamant können eingesetzt werden.

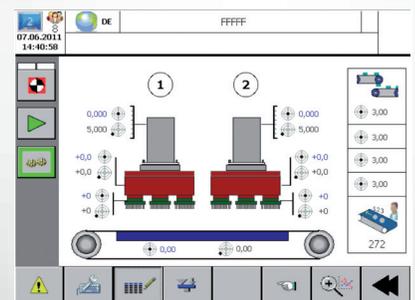
PETER WOLTERS Linear-Finishing-Systeme sind als Stand-Alone-Lösung oder – für eine deutliche Produktivitätssteigerung – als halb- und vollautomatische Lösung lieferbar. Dank ihres modularen Aufbaus können alle Versionen kundenspezifisch konfiguriert werden.



Eine kleine Auswahl an eingesetzten Bürstwerkzeugen

MASCHINENMERKMALE BD 300-L

- Ein bis vier Bearbeitungsstationen
- Einfache Integration in Produktionslinien
- Kann als Stand-alone oder – für eine deutliche Produktivitätssteigerung – auch als halb- und vollautomatische Maschine, kombiniert mit einer anderen PETER WOLTERS Maschine (DDG oder AC), geliefert werden
- Benutzerfreundliche, intuitive und sichere Maschinen-Bedienung
- automatische Werkzeugverschleiß-Kompensation
- integrierte Entmagnetisierereinheit
- Siemens 12" Touch Panel und SPS
- Schnellwechselsystem für einfachen Werkzeugwechsel
- automatische Bürstlängen-Ermittlung
- zwei Wendekonzepte zur Doppelseiten-Bearbeitung
- Absaugung
- Rückföhrbänder zum Maschineneinlauf
- Moderne und stabile Schweißkonstruktion des Grundgestells und der Bearbeitungsstationen
- Im Nassbereich sind die Stahlelemente beschichtet, weitere Komponenten sind aus nicht rostenden Materialien gefertigt
- Speziell konstruierte Maschinenwanne, die einen schnellen Wechsel des Haupttransportbandes ermöglicht
- Fernwartungslösung RangeCare[®] per Mobilfunk oder VPN
- DataCare[®] Komplettpaket
- Anbindungsmöglichkeiten in firmeninterne Netzwerke



Bedienerfreundlich durch umfangreiche intuitive Bedienbilder

TECHNISCHE DATEN

BD 300-L

Max. Werkstückbreite (mm)	270
(mit Wendestation)	125
Max. Werkstückhöhe (mm)	50
<hr/>	
Burr-Ex® Entgrat-Stationen	
kurze Maschinen-Basisversion	1 oder 2 Entgrat-Stationen
lange Maschinen-Basisversion	3 oder 4 Entgrat-Stationen
<hr/>	
• Antriebsleistung Werkzeug (kW)	5,5
• Werkzeug-Drehzahl (min ⁻¹)	300–3000
• Antriebsleistung des Kopfes (kW)	1,5
• Kopf-Drehzahl (min ⁻¹)	30–300
• Entgrat-Werkzeuge pro Station (Stck)	5
• Entgrat-Werkzeug-Ø (mm)	150
<hr/>	
Transportbandgeschwindigkeit (m/min)	0,5–12
<hr/>	
Steuerung	Siemens 12" Touch Panel und SPS
<hr/>	

Technische Änderungen vorbehalten



Blick in den Bearbeitungsraum



Burr-Ex® Bearbeitungsstation

ERFOLGREICHES HIGH-SPEED ENTGRATEN FÜR HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT UND PROZESSOPTIMIERUNG



Sie haben besondere Anforderungen und Gegebenheiten in der Produktion? Wir finden gemeinsam mit Ihnen die stets optimale Lösung für maximale Produktivität und haben immer bereits Ihre zukünftigen Erfordernisse im Blick. Zum Beispiel ist durch die Verkettung von zwei BD 300-L Entgratsystemen mit zwischengeschalteter Wendestation eine Steigerung der Ausbringungsmenge um bis zu 100% möglich.

LAPMASTER WOLTERS GMBH

Büsumer Str. 96 • 24768 Rendsburg, Deutschland
 Telefon: +49 (0) 4331/458-0 • info@lapmaster-wolters.de

