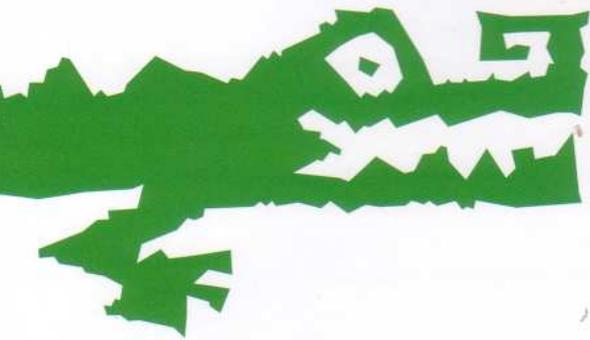


rotomat

Bürst-Entgratmaschinen

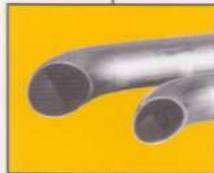
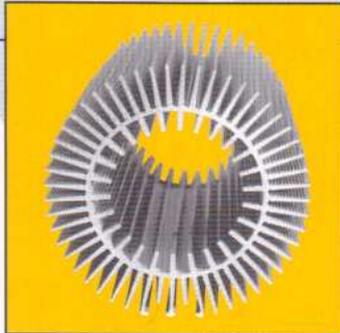


**Erfolg und Qualität durch modernes Bürst-Entgraten
mit zweiter achsensenkrechter Bürstenrotation.**



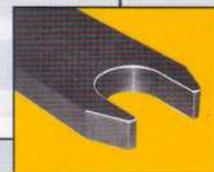


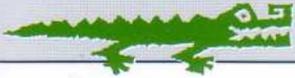
Werkstücke und Einsatzmöglichkeiten



Prinzipiell ist unsere Maschine für alle Werkstücke interessant, deren Grat auf einer Ebene liegt. Die größte Gruppe stellen sicherlich Sägeteile dar. **Jedes gesägte Teil** ist vergratet und scharfkantig. Unabhängig vom Profil, ob Rundrohr oder Winkeleisen – der rotomat entgratet in Sekunden ringsum, ohne dass die Werkstücke gedreht werden müssen. Somit werden auch die nachfolgenden Prozesse sicherer – zur vollen Zufriedenheit Ihrer Kunden.

Eine weitere interessante Gruppe stellen **Fertigungsteile** dar. Hier sind die Anwendungsmöglichkeiten ebenso vielfältig. Und das rasche Entgraten während der Prozessabläufe erspart Handarbeit.





Funktionsprinzip und Nutzen



Konventionelle Bürst-Entgratmaschinen bürsten eine linienähnliche Fläche. Für eine „Ringsum-Entgratung“ müssen die Teile in die Bürste etwas eingedrückt und mehrmals gedreht werden. Bei den rotomaten wird dieses Drehen von der Maschine übernommen. Sie bearbeiten eine runde Fläche mit dem Durchmesser der Bürstenlänge. Alle Kanten, welche sich auf dieser Fläche befinden, werden durch leichten Druck ohne Drehen des Werkstückes entgratet. Die Borsten werden lediglich an den Spitzen berührt und somit nur leicht gebogen, was eine optimale Nutzung und Standzeit der Bürste gewährleistet.

Besonders vorteilhaft ist dies bei gebogenen oder schräg gesägten Teilen. Bei eloxierten oder beschichteten Seitenflächen verhindert die hohe Prozesssicherheit eine Beschädigung der Werkstücke.

- ❶ Bürst-Rotation
- ❷ zweite achsensenkrechte Bürst-Rotation

Qualität und Zuverlässigkeit. Der rotomat hat sich jahrelang in der täglichen Praxis bewährt. Kunden im In- und Ausland schätzen die hohe Zuverlässigkeit und Anspruchslosigkeit der Maschinen. Außer der Überwachung des verschleißbedingten Zustands der Bürste hat der Anwender praktisch keine Wartungen durchzuführen.

Optimale Bürstgeschwindigkeit. Die Auslegung der Bürstgeschwindigkeit entspricht den Empfehlungen namhafter Bürstenhersteller. Dies gewährleistet lange Standzeiten bei Nylon- und Drahtbürsten, sowie geringe Wind- und Staubemissionen bei guten Bürstleistungen.

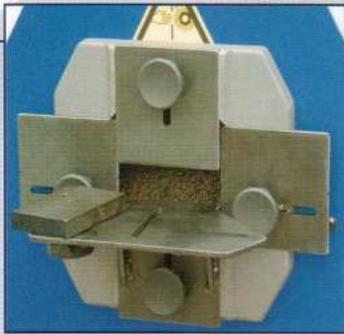
Richtlinien konforme Konzeption. Die Elektrik entspricht der Europäischen Norm EN 60204-1. Alle, nicht nur die vorgeschriebenen, Motorwicklungen verfügen über Überlastschutz. Dies erspart Ihnen Ärger und Kosten schon bei einem eventuellen Ausfall einer Phase. Selbstverständlich hat die Maschine auch einen „NOT-AUS-Taster“ welcher sich in unmittelbarer Nähe des Maschinenbenutzers befindet.

Praxis gerechte Gestaltung. Bürsten und anderes Zubehör können in den Stauräumen im Unterteil der Maschinen einfach untergebracht werden. So benötigen Sie keine zusätzlichen Werkzeugschränke. Verschiedene Spindellängen und Drehzahlen gestatten die Anpassung an Ihre individuellen Wünsche.

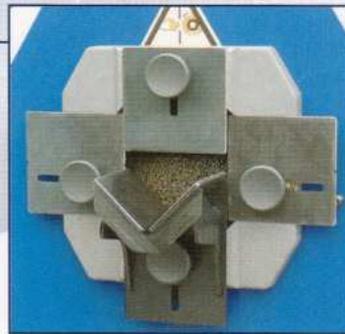
Einfache Beweglichkeit. Der rotomat wird betriebsbereit geliefert. Die benutzerfreundlichen Maschinenfüße gestatten das einfache Unterfahren mit Hubwagen oder Stapler und somit die Positionierung an einer beliebigen Stelle.



Ausstattung und Werkstückführungen



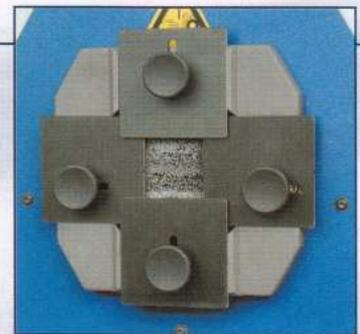
Werkstückauflage
mit Anschlag



Prisma-Auflage



schnell verstellbare
Werkstückführung



Standard-
Werkstückführung

Die ringsum gerichteten Bürstkräfte erfordern eine Werkstückführung in allen Richtungen. Geliefert wird der rotomat mit einer universellen **Standard-Werkstückführung**, die den vollen Funktionsnutzen der Maschine ohne weiteres Zubehör gestattet, oder mit einer „schnell verstellbaren Werkstückführung“ für ein besonders rasches und zentrisches Einstellen auf die Geometrie des Teiles.

Für Werkstücke mit 90° Schnitt steht optional eine Prismaauflage und bei anderen Winkeln eine Werkstückauflage mit Anschlag zur Verfügung. Für besonders schwierig zu führende Teile steht ihnen unsere Erfahrung mit zahlreichen Sonderlösungen zur Verfügung.



rotomat



Warum eigentlich entgraten?



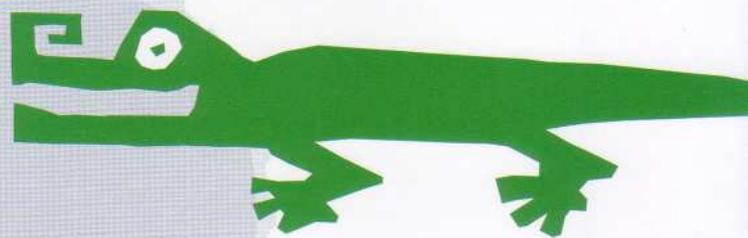
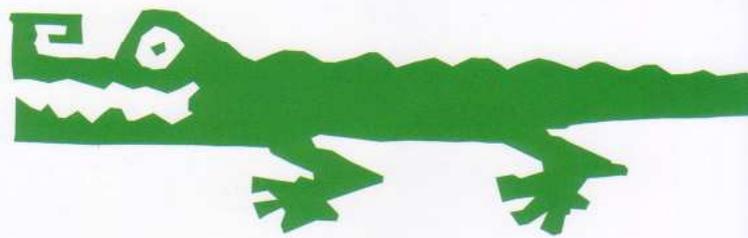
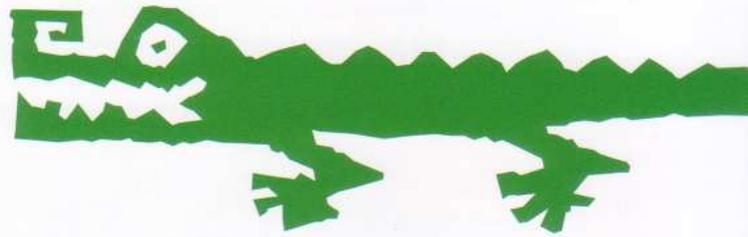
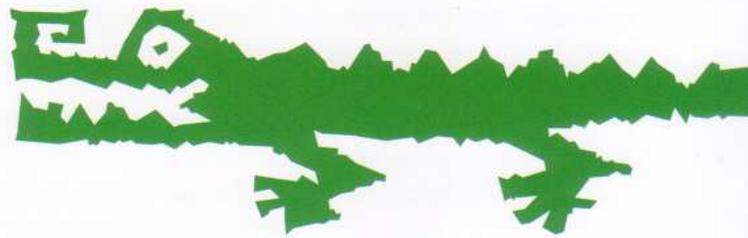
Die **ewu-entgratetechnik** hat vor einigen Jahren den ersten rotomaten vorgestellt. Seither nutzen wir Erfahrungen und technischen Fortschritt konsequent für Innovationen. Eingesetzt in fast allen Branchen der Metallbearbeitung, vom Kleinbetrieb bis zum großen Konzern in Europa und Übersee, arbeiten unsere Maschinen zuverlässig und wartungsarm.

Wer mit Metallteilen arbeitet, kennt das Problem:

Bei der Zerspaltung, vor allem aber beim Sägen, entstehen scharfe und gefährliche Grate.

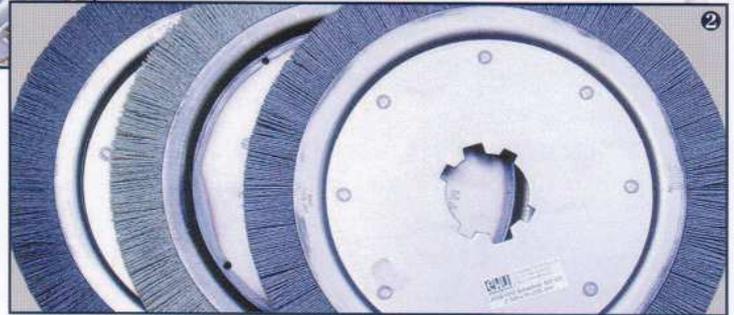
Eine zeitgemäße Bewertung von Qualität und Prozesssicherheit erfordert gratfreie und verwundete Kanten, die Sie mit den rotomaten in wenigen Sekunden erreichen. Idealerweise wird gleich nach dem Sägen entgratet, so dass ein zweites Aufnehmen und Ablegen entfällt. Wer für Qualität und Sicherheit verantwortlich ist, sollte auf diese wirtschaftliche Möglichkeit der Produktverbesserung nicht verzichten.

Unser „**Krokodil**“-Schema symbolisiert, wie bei einem scharfkantigen Werkstück durch wenige Bürstumdrehungen saubere, abgerundete Kanten entstehen. Mehr über die bemerkenswerten Funktionsprinzipien unserer Entgratmaschinen finden Sie in diesem Prospekt.





Welche Bürste für welchen Einsatz?



Bürsten

Der rotomat verfügt über eine Spindel zur Verwendung handelsüblicher Bürsten. Dadurch ist gewährleistet, dass Ihnen das breite Spektrum der auf dem Markt befindlichen Bürsten mit den unterschiedlichsten Besatzmaterialien zur Lösung Ihrer individuellen Entgrataufgaben zur Verfügung stehen. Die auf den rotomaten verwendeten Bürsten sind kurzfristig ab Lager lieferbar.

① Drahtbürsten

Für die Entgratung von Stahlteilen werden in den meisten Fällen Bürsten mit hochfesten, gewellten Drahtborsten verwendet. Unterschiedliche Festigkeiten und Drahtdicken gestatten die Anpassung an die verschiedensten Probleme. Besonders leistungsfähig sind Bürsten mit verseilten Drähten. Mehrere Einzeldrähte sind hier zu einem Seil verwunden. Eine wesentlich höhere Besatzdichte und Festigkeit bewirken einen verstärkten Bürsteeffekt bei besonders langer Bürstenstandzeit. Für rostfreie Werkstoffe stehen Bürsten mit rostfreien Borsten zur Verfügung. Bei Drahtbürsten erfolgt die Kantenverrundung durch Materialabtrag und -verdrängung.

② Schleifnylonbürsten

In den hochflexiblen Nylonborsten dieser Bürsten sind Schleifkörner eingelagert. Je nach Verwendungszweck kommen unterschiedliche Schleifmittel oder Körnungen zum Einsatz. Durch die Abnutzung des Trägermaterials treten kontinuierlich die harten und scharfen Spitzen neuer Schleifkörner an die Oberfläche. Diese tragen an den Werkstückkanten Material abrasiv ab. Die Bürstgeschwindigkeit der rotomaten vermeiden zu hohe Temperaturen an den Borsten. Die Optimierung des Prozesses und der Bürstenstandzeit ist somit gewährleistet. Eingesetzt werden solche Bürsten oft bei Aluminium, aber auch bei rostfreien Stählen und anderen Werkstoffen.

Technische Daten:

Typ	Drehzahl	Masse
rotomat	1000 1/min	485 kg
	2000 1/min	515 kg
	500 bis 2000 1/min	520 kg
rotomat vac	2000 1/min	575 kg
	500 bis 2000 1/min	580 kg

L 1024 x B 800 x H 1425 mm

Bürstbereich bis 180 mm ø

Wünschen Sie weitere Informationen oder haben Sie Fragen zum Entgraten, so rufen Sie uns an, senden ein Fax oder ein e-mail.

Gerald Klug - Industrievertretung
 OT Lauenhain
 Straße des Friedens 2 A
 D-09648 Mittweida
 Tel. 03727 / 600030
 Fax 03727 / 600040
 Mobil 0172 / 9328618