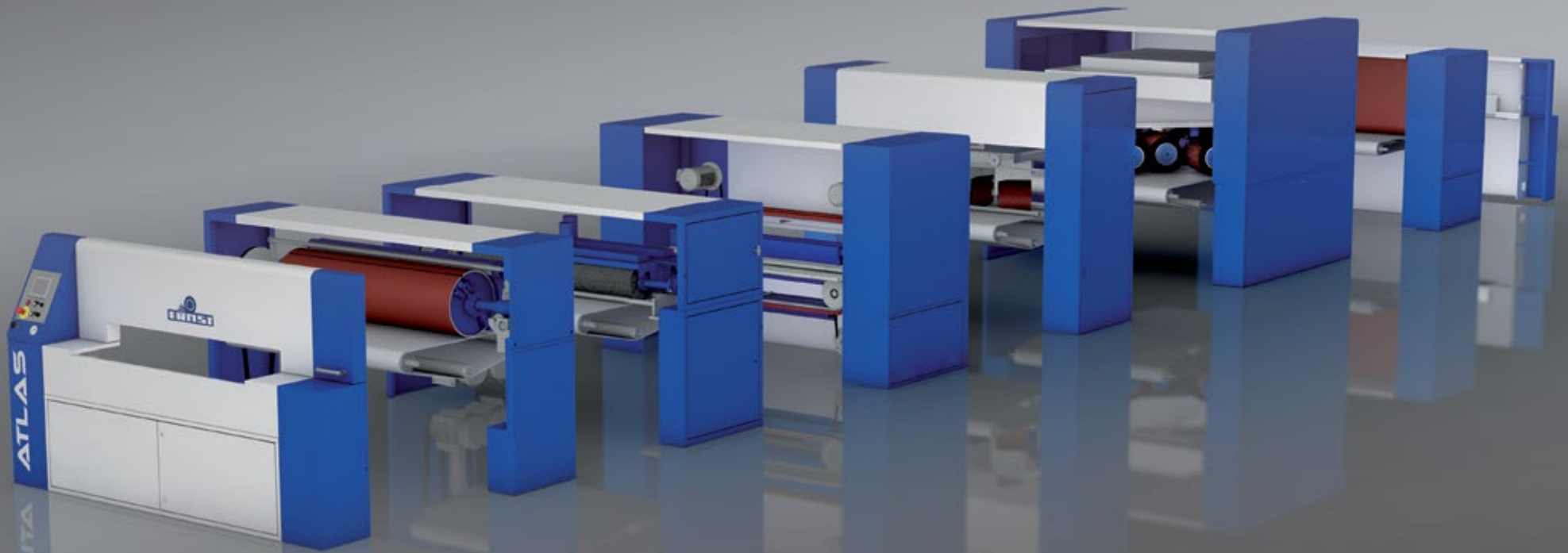


ATLAS

Die modulare Entgratmaschine



**NEU! Premium-Technik
mit 100% Flexibilität**

- Entgraten
- Verrunden
- Oxid entfernen
- Schleifen
- einseitig, beidseitig, kombiniert



Die Revolution in der Blechentgratung

ATLAS

Blechentgratung und Oberflächenfinish in Perfektion ...

ATLAS macht es Ihnen leicht, jetzt auf maschinelles Entgraten umzusteigen: Leistungsfähige Aggregate mit komfortabler Steuerung. Zuverlässige Technik made in Germany. Perfekte Ergebnisse in kürzester Zeit.

... mit einer nie gekannten Flexibilität.

Die Modulbauweise ermöglicht es Ihnen, die Maschine individuell für Ihre Aufgaben zusammenzustellen. Und wenn Sie Ihren Kunden später neue Bearbeitungsschritte anbieten möchten, wächst ATLAS mit Ihnen und Ihren Aufgaben – Modul für Modul.

ATLAS

Die Module



Modul
Entgraten

Entfernt Gratbildung, ohne die Oberfläche zu schleifen



Modul
Bürsten

Kanten entschärfen, Kanten verrunden, Oxid entfernen – bis 25 mm Materialstärke. Universeller Einsatz durch verschiedene Bürsten



Modul
Querbürsten

Kanten beidseitig verrunden und/oder Oxid entfernen



Modul
Spin

Kanten stark und gleichmäßig verrunden. Für ebene und profilierte, auch folierte und verzinkte Werkstücke



Modul
Rotor

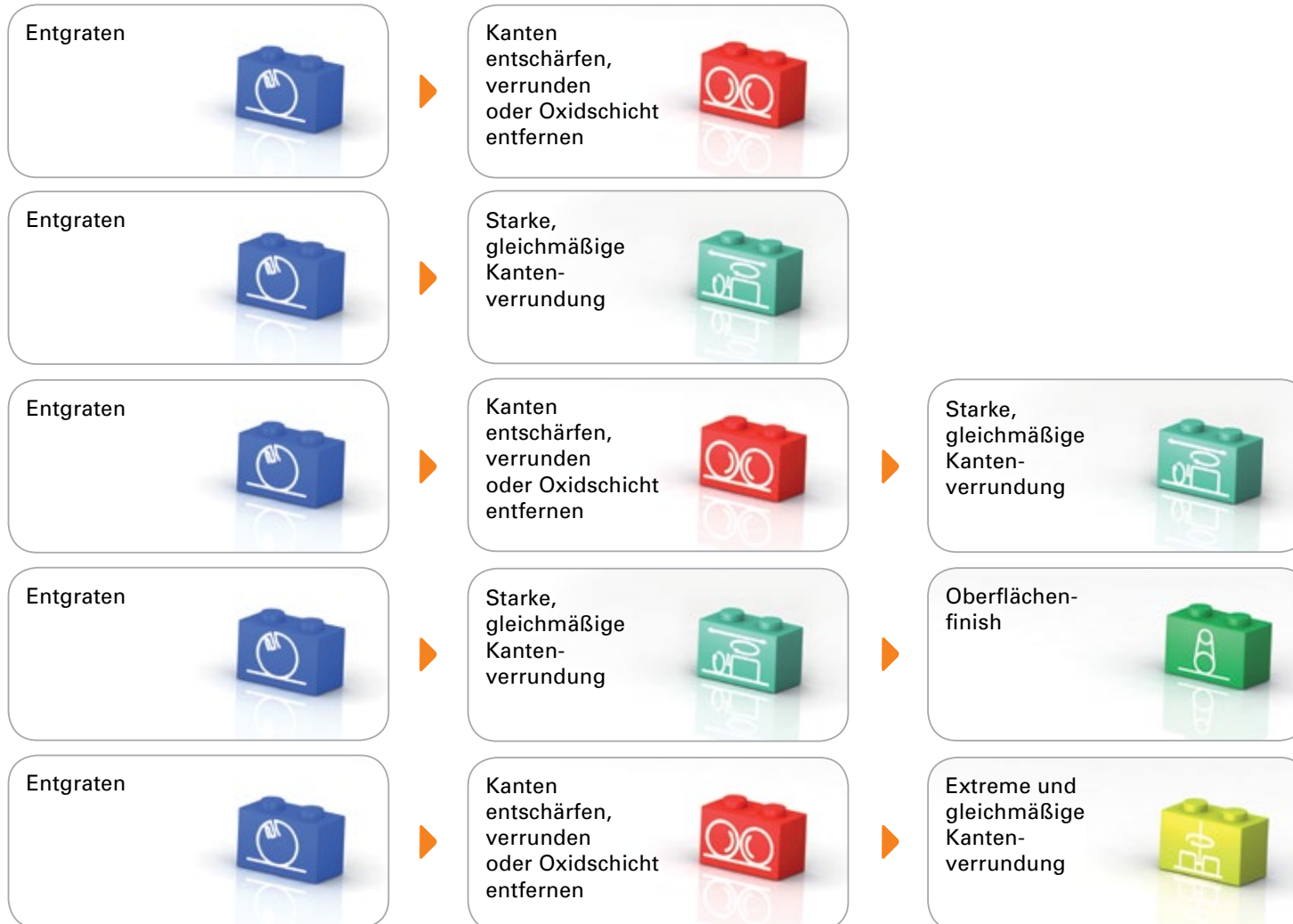
Kanten stark und gleichmäßig bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten verrunden. Für ebene und profilierte, auch folierte und verzinkte Werkstücke



Modul
Schleifen

Oberflächenfinish
Strukturschliff durch Kontaktwalze

Beispielkonfigurationen



Modul **Entgraten**



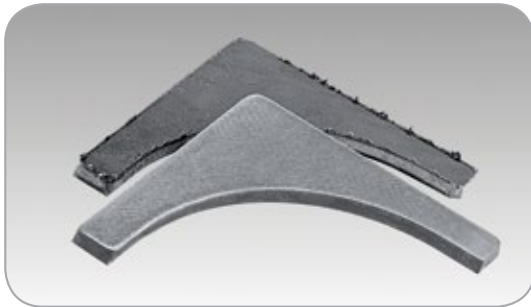
Anwendung

Entfernen von Grat und Schlacke

- | | | |
|--|---|---|
| Hochflexible, weich gummierte Entgratwalze | ▶ | Bearbeitet nur die Kanten, nicht die Oberfläche |
| Oszillierende Entgratwalze | ▶ | Gleichmäßiges Ergebnis |
| Lagerung auf Luftkissen | ▶ | Toleranzausgleich für unebene Teile, geringer Schleifmittelverschleiß |
| Einsatz von Bogenware | ▶ | Erheblich geringere Schleifmittelkosten |
| Verstärkbar mit Glasfaserfolie | ▶ | Ideal bei sehr starker Gratbildung und Sicherheit vor Papierrissen |
| Einsatz von Schleifvlies | ▶ | Bearbeitung von verzinktem und foliertem Material sowie von Teilen mit Durchzügen und Prägungen |
| Schneller Schleifmittelwechsel | ▶ | Hohe Flexibilität |

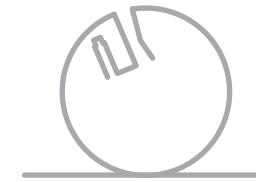
Modul
Entgraten

Anwendung
Entfernen von Grat



Bearbeitung fast ausschließlich im
Kantenbereich

Technische Daten



Arbeitsbreite	1500 mm
Materialstärke	0,8 – 100 mm
Breite	2704 mm
Länge	580 mm
Höhe	1650 mm
Leistung	16 kW
Stromaufnahme	32 A
Druckluftanschluss	6 bar
Druckluftverbrauch	80 NI/min
Absaugvolumen	2500 m ³ /h



Modul Bürsten



Anwendung

Kanten entschärfen, Kanten verrunden, Oxid entfernen
Universeller Einsatz durch verschiedene Bürsten

- | | | |
|--------------------------------|---|---|
| Gegenläufiges Bürstenpaar | ▶ | Werkstück wird gleichmäßig bearbeitet |
| • Edelstahl/ Stahldrahtbürsten | ▶ | entschärfen Kanten durch plastische Verformung |
| • Lamellenbürsten | ▶ | verrunden Kanten intensiver durch Materialabtrag an den Kanten |
| • Federstahlbürsten | ▶ | entfernen Oxid an an den Schmalseiten der Werkstücke bis 25 mm Materialstärke |
| Einzel gefederte Druckrollen | ▶ | Sichere Führung auch für unebene oder verzogene Teile |
| Oszillierende Bürsten | ▶ | Gleichmäßiger Werkzeugverschleiß, weniger Kosten |
| Innovative Bauweise | ▶ | Schneller Bürstenwechsel für flexible Bearbeitung |

Modul Bürsten

Anwendung

Kanten entschärfen, Kanten verrunden, Oxid entfernen
Universeller Einsatz durch verschiedene Bürsten



Drahtbürsten



Vlieslamellen



Schleiflamellen



Federstahl-
bürsten



Detail Feder-
stahldraht

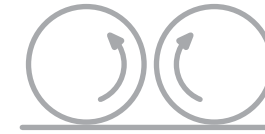


Kanten verrunden



Oxidschicht
entfernen

Technische Daten



Arbeitsbreite	1500 mm
Materialstärke	0,8 – 100 mm
Breite	2704 mm
Länge	870 mm
Höhe	1650 mm
Leistung	12 kW
Stromaufnahme	24 A
Druckluftanschluss	6 bar
Druckluftverbrauch	80 NI/min
Absaugvolumen	2500 m ³ /h



Modul Querbürsten



Anwendung

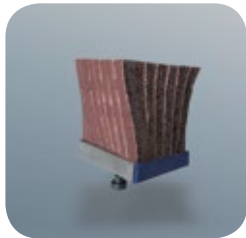
Beidseitig Kanten verrunden
oder
Oxid entfernen in einem Durchgang

- | | | |
|--|---|--|
| Je 2 gegenläufige Bürstbänder oben und unten | ▶ | Beidseitige, gleichmäßige Bearbeitung |
| Geringe Querkräfte | ▶ | Kleine Teile (ab 150 mm) werden zuverlässig bearbeitet |
| Einzel gefederte Druckrollen | ▶ | führen auch unebene oder verzogene Teile sicher durch die Maschine |
| Herausfahrbare Aggregate | ▶ | Werkzeuge sind sehr gut zugänglich |
| Innovative Bauweise | ▶ | Schneller Werkzeugwechsel |
| Federstahlbürsten | ▶ | Minimaler Verschleiß bei der Oxidentfernung |
| Kombinierte Bestückung möglich | ▶ | Oxid entfernen und Kanten verrunden in einem Arbeitsgang |

Modul Querbürsten

Anwendung

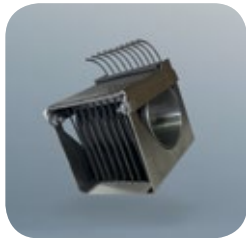
Beidseitig Kanten verrunden
oder
Oxid entfernen in einem Durchgang



Schleiflamellen



Kanten verrunden

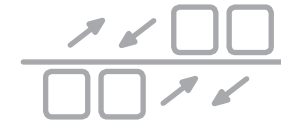


Oxidbürsten



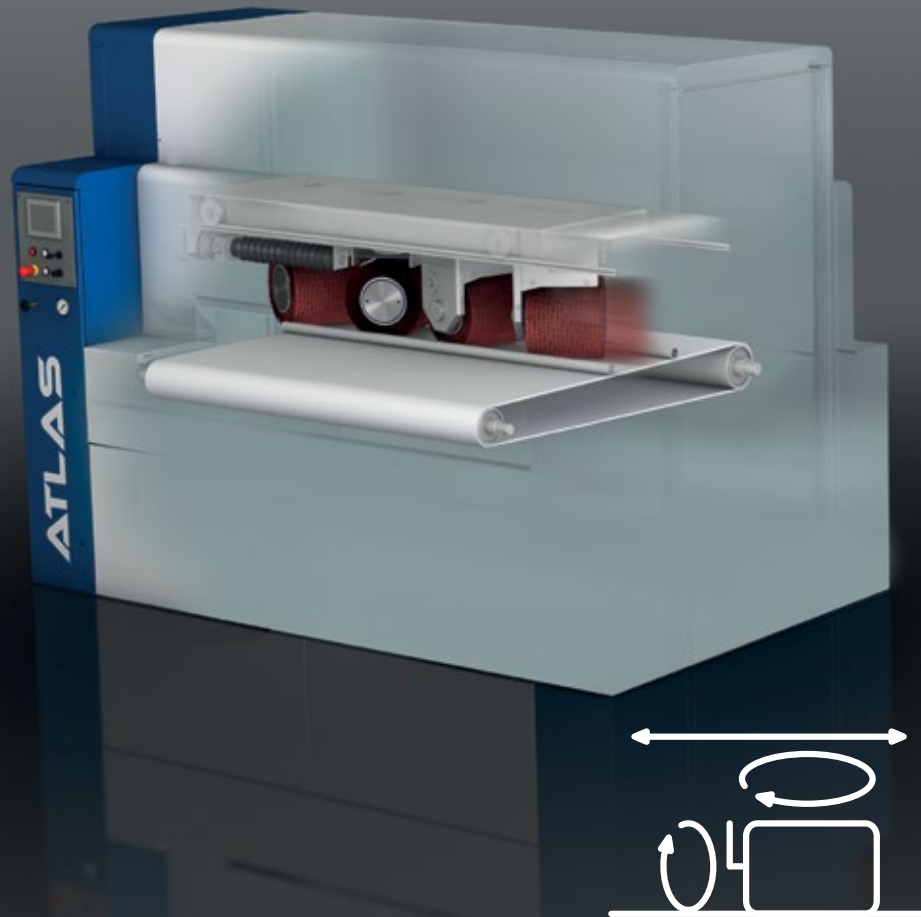
Oxidschicht
entfernen

Technische Daten



Arbeitsbreite	1500 mm
Materialstärke	0,8 – 90 mm
Breite	2704 mm
Länge	580 mm
Höhe	1650 mm
Leistung	16 kW
Stromaufnahme	32 A
Druckluftanschluss	6 bar
Druckluftverbrauch	80 NI/min
Absaugvolumen	2500 m ³ /h

Modul Spin



Anwendung

Kanten stark und gleichmäßig verrunden
Auch für folierte und verzinkte Werkstücke

4 Schleiflamellen-
bürsten mit je
260 mm Länge



Gleichmäßige und gute
Kantenverrundung

Jede Bürste rotiert
zusätzlich um eine
vertikale Achse,
gesamte Einheit
oszilliert 400 mm



Absolute Gleichmäßigkeit und
intensive Verrundung an allen
Innen- und Außenkonturen

Großer Bürsten-
durchmesser



Gleichbleibend hohe
Bearbeitungsqualität,
lange Standzeiten

Frequenzgeregelte
Oszillations- und
Rotationsge-
schwindigkeiten



Gleichmäßige Verrundungs-
ergebnisse unabhängig von
der Vorschubgeschwindigkeit

Modul Spin

Anwendung

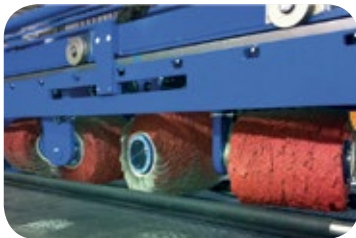
Kanten stark und gleichmäßig verrunden, auch für folierte und verzinkte Werkstücke



Extreme Verrundung
bei Dünublech ...



... und bei
Dickblech

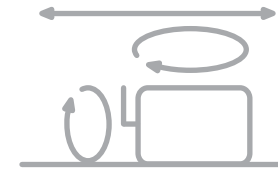


Spineinheit mit
4 rotierenden Bürsten



Schleiflamellen

Technische Daten



Arbeitsbreite	1500 mm
Materialstärke	0,8 – 100 mm
Breite	2704 mm
Länge	870 mm
Höhe	2130 mm
Leistung	5 kW
Stromaufnahme	10 A
Druckluftanschluss	6 bar
Druckluftverbrauch	10 NI/min
Absaugvolumen	2500 m ³ /h



Modul **Rotor**



Anwendung

Kanten stark und gleichmäßig verrunden
Für ebene und profilierte, auch folierte und verzinkte
Werkstücke

8 Schleiflamellen-
Bürsten mit je
500 mm Länge



Hohe Bearbeitungs-
geschwindigkeit

Gesamte
Rotationseinheit
dreht sich



Besonders gleichmäßige
und intensive Verrundung
an allen Werkstückkanten
(innen und außen)

Großer Bürsten-
durchmesser



Gleichbleibend hohe
Bearbeitungsqualität,
lange Standzeiten

Frequenzgeregelte
Rotations-
geschwindigkeit



Gleichmäßige Verrundungs-
ergebnisse unabhängig von
der Vorschubgeschwindigkeit

Modul Rotor

Anwendung

Kanten stark und gleichmäßig verrunden. Für ebene, profilierte, folierte und verzinkte Werkstücke



Extreme Verrundung
bei Dünublech...



... und bei
Dickblech

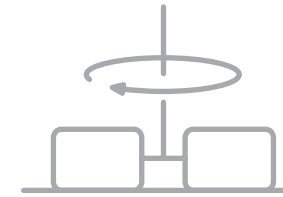


Rotationseinheit mit
8 gegenläufigen Bürsten

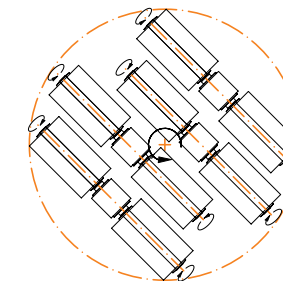


Schleiflamellen

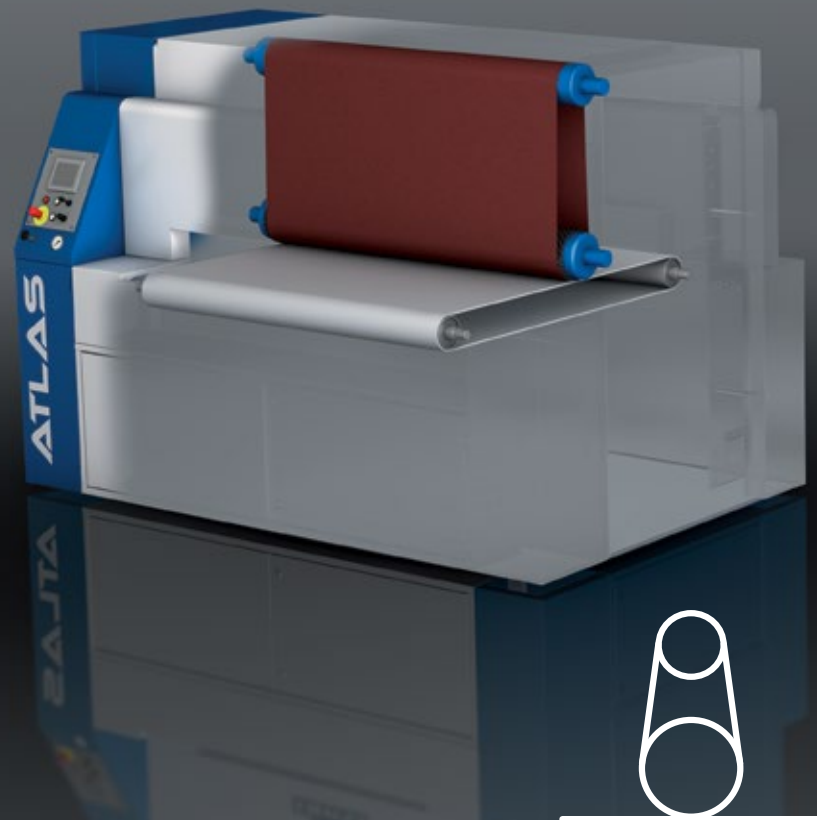
Technische Daten



Arbeitsbreite	1500 mm
Materialstärke	0,8 – 100 mm
Breite	2704 mm
Länge	2120 mm
Höhe	2375 mm
Leistung	20 kW
Stromaufnahme	40 A
Druckluftanschluss	6 bar
Druckluftverbrauch	10 NI/min
Absaugvolumen	4500 m ³ /h



Draufsicht
Rotationseinheit



Modul **Schleifen**



Anwendung

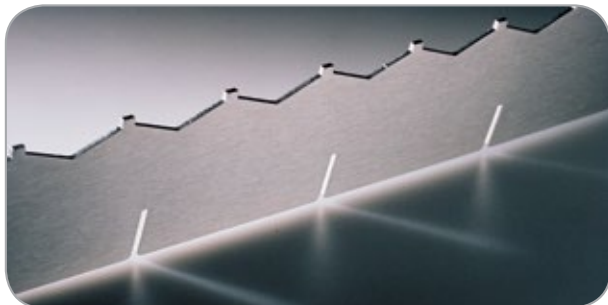
Oberflächenfinish
Strukturschliff durch Kontaktwalze

- | | | |
|---|---|--|
| Elektronisch gesteuerter Körnungsausgleich | ▶ | Kurze Rüstzeiten |
| Staubunempfindliche Schleifbandsteuerung | ▶ | Höchste Zuverlässigkeit |
| Optional stufenlose Drehzahlregelung | ▶ | Optimale Oberflächen-
ergebnisse |
| Optional Umschaltung
von Gleichlauf auf
Gegenlauf | ▶ | Individuell wählbar:
Feinere Oberfläche oder
größere Spanabnahme |
| Kontaktwalze mit ange-
passten Gummihärten | ▶ | Perfektes Oberflächenfinish
für jedes Werkstück |
| Verschiedene Körnungen
und Schleifmittel | ▶ | Individuelles Schliffbild |
| Einstellbarer
Oszillationsweg | ▶ | Optimales Schliffbild |

Modul
Schleifen

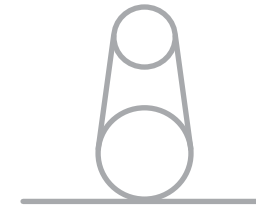
Anwendung

Oberflächenfinish, Strukturschliff durch Kontaktwalze



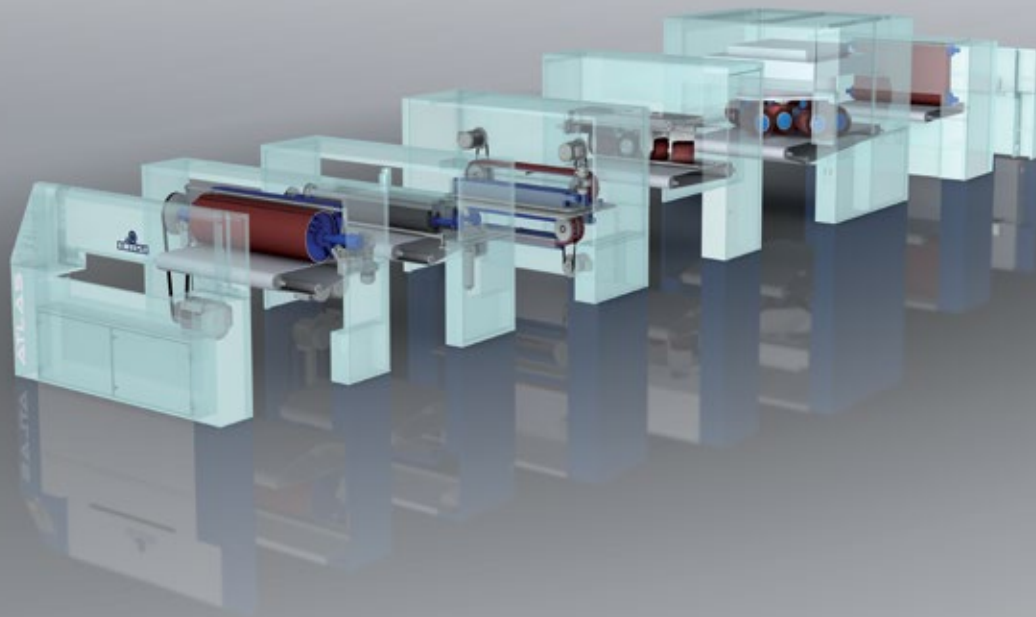
Geschliffenes Edelstahlblech

Technische Daten



Arbeitsbreite	1500 mm
Materialstärke	0,8 – 100 mm
Breite	2704 mm
Länge	580 mm
Höhe	2150 mm
Leistung	20 kW
Stromaufnahme	40 A
Druckluftanschluss	6 bar
Druckluftverbrauch	80 NI/min
Absaugvolumen	2500 m ³ /h

Weitere
Optionen



Transporttische

Vakuum für Kleinteile, auch aus Edelstahl oder Aluminium (ab Postkartenformat)

Magnet für Kleinteile aus Stahl (ab Kreditkartenformat)

Transportbänder anwendungsoptimiert aus hochabriebfestem Gummi oder funken- und hitzebeständigem Leder

Erweiterungen

Gurtförderer und Rollenbahnen

Automatische Dickenmessung

Entstauber in verschiedenen Leistungsstufen

Material

Schleifmittel und Verbrauchsmaterialien in großer Auswahl

Service

Günstige Wartungsverträge

Kompetente Beratung

24h-Bereitschaftsdienst (Technische Hotline)

Übrigens ...

Wir liefern auch Nass-Schlifftchnik für den Mischbetrieb mit Edelstahl, Alu und Baustahl



***ATLAS –Die modulare Entgratmaschine
Perfektes Finish. Neue Flexibilität.***



Paul ERNST Maschinenfabrik GmbH
Alte Meckesheimer Straße
74927 Eschelbronn
Deutschland

Telefon +49 6226 9504-0
Telefax +49 6226 9504-40

E-Mail: info@ernst-maschinen.de
www.ernst-maschinen.de