

SER1200 MULTIBRUSH

Q-FIN
Quality Finishing Machines

**ULTIMATIVE ALL-IN-ONE
MASCHINE**



SER1200 Multibrush

**Entgraten, Kantenverrundung mit R2+,
richtungsloses Finish und geschliffene Finish
von Blechteilen bis zu 1200 mm Breite.**

Mit der SER1200 Multibrush von Q-Fin können Sie in einem Durchgang mehrere Arbeitsgänge an Blechteilen mit einer Breite bis zu 1200 mm durchführen. Entgraten, Kantenverrundung, Radius 2, Entfernung von Oxidschichten, geschliffenen Finish oder richtungsloses Finish. Das alles ist programmierbar für die automatisch einstellbaren Arbeitsstationen.



SER1200 MULTIBRUSH

- Schnellste und vollständigste Entgratungs- und Finishmaschine
- Geeignet für richtungsloses Finish, geschliffenen Finish und Radius 2
- Einfach zu bedienender HMI-Bildschirm mit einstellbaren Programmen
- Reproduzierbare Oberflächenqualität mit Fehlerbeseitigung
- Kombinationen von Arbeitsgängen programmierbar

GEEIGNET ZUR BEARBEITUNG VON

- ✓ Aluminium
- ✓ Edelstahl
- ✓ Stahl



Q-FIN
Quality Finishing Machines



ERLÄUTERUNG

Die völlig neu entwickelte SER1200 Multibrush Entgrat- und Finishmaschine verfügt über 5 Arbeitsstationen und insgesamt 20 steuerbare Motoren. Der HMI-Touchscreen ist sehr intuitiv zu bedienen. Der Bildschirm ermöglicht die einfache Auswahl verschiedener Finishing-Programme. Dies gewährleistet eine hohe Reproduzierbarkeit der Produktqualität und verhindert Einstellfehler durch den Bediener. Alle Bearbeitungsstationen sind mit einer automatischen Höheneinstellung ausgestattet.

Die SER1200 Multibrush ist in verschiedenen Versionen erhältlich, wie die SBMS (5 Stationen) und die SBM (4 Stationen).

Die erste Station besteht aus einer Schleifeinheit. Das Schleifband dieser Einheit entfernt die Grate von der Produktoberfläche.

Die zweite und dritte Station besteht aus der sogenannten Bürsteneinheit, die mit 4 kreuzweise rotierenden, oszillierenden Tellerbürsten ausgestattet ist. Damit können Sie die scharfen Kanten des Produkts entfernen und die Kanten verrunden. Durch den Einsatz von Oxidbürsten eignet sich die Maschine auch zum Entfernen der Oxidschicht von Stahlprodukten.

Die vierte Station besteht aus einer Multibrush Bürsteneinheit. Diese verfügt über sechs Rundbürsten mit maximalen Schleifflächen. Mit dieser Station kann ein richtungsloses Finish auf die Oberfläche aufgetragen werden oder der Radius auf 2+ mm vergrößert werden.

Die fünfte Station (Standard bei der SBMS-Version) besteht aus einer zweiten Schleifeinheit. Diese ermöglicht die Verwendung eines feineren Schleifbandes oder eines Scotch-Brite-Bandes, um Ihr Produkt mit einem Linienfinish zu versehen.



TECHNISCHE DATEN

Förderbandgeschwindigkeit einstellbar	0,3 - 8 m ¹ /min
Produktfixierung	Vakuum- oder Magnetunterstützung
7,5 kW Schleifeinheit mit Frequenzregelung	2
2,2 kW Tellerbürstenmotor mit Frequenzregelung	4
7,5 kW Multibrushmotor mit Frequenzregelung	1
Minimum Werkstückabmessungen	80 x 80 mm
Maximale Werkstückbreite	1200 mm
Maximale Werkstückhöhe	150 mm
Anschlusswert Maschine	400 V, 50 Hz, 63 A, 32 kW
Abmessungen (L x B x H)	4105 x 2205 x 2320 mm
Gewicht	6.000 kg

SER1200 MULTIBRUSH



Q-FIN
Quality Finishing Machines

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Allgemein	Einheit	SER1200 Multibrush (SBM)
Markierung		CE-zertifiziert Ausgeführt mit doppelter Not-Aus Kreis und Reset-System
Gewicht	kg	5.350 kg
Abmessungen L x B x H	mm	4105 x 2205 x 2320 mm
Arbeitshöhe	mm	950 mm
Minimale Abmessungen Werkstück	mm	80 x 80 mm
Minimale Höhe Werkstück	mm	0,6 mm (L und B \geq 5 x H)
Maximale Höhe Werkstück	mm	150 mm
Maximale Breite Werkstück	mm	1200 mm
Förderband-Geschwindigkeit	m/min	Frequenzregelung einstellbar 0,3 - 8 m ¹ /min
Bedienung		HMI-Bildschirm mit einstellbaren Programmen Mehrsprachig, optional mit SmartLink
Optionale Absaugung		2x WES6000 Nassentstauber Steuerung über die Entgratmaschine oder über die Absaugung selbst
Anschluss der Absaugung	mm	Ø 300 mm
Vorgeschriebene Saugkapazität	m ³ /u	12.000 m ³ /u
Vorgeschriebene Sauggeschwindigkeit	m/s	19 m/s
Aggregaten		
Anzahl Arbeitsstationen		4 Aggregate: Schleifband / Tellerbürsten (4) / Multibrush (6) / Schleifband
Schleifbänder	mm	1230 mm Breite x 1900 mm Länge Schnellspanverschluss
Bürsten	mm	4 Stück Tellerbürste, Durchschnitt Ø 255 mm mit Quick Lock System 6 Stück Rundbürste, Durchschnitt Ø 350 mm x 600 mm Länge
Transportmittel		
Förderbandausführung	°C	Speziellen Reibungsausführung Gummi Hitzebeständig bis 120 °C
Förderbandsystem	kW	Mit Vakuumunterstützung (2,2 kW) oder Magnetsystem für Produktfixierung Vakuum (VAC) für Nichteisenmetall; Magnet (MAG) für Stahlteile
Maximale Förderbandbelastung	kg	300 kg
Reinigung Förderband		Reinigungsbürste mit Sammelbehälter
Höheneinstellung Werkstück		Vorschubtisch elektrisch verstellbar mit digitaler Werkstückdickenanzeige
Komponenten		
Schleifeinheit	kW	1. Station: Motorleistung 7,5 kW Frequenz geregelter Schleifkopf mit Schleifwalze
Tellerbürsteneinheit	kW	2. + 3. Station: 4x Entgratteller (Tellerbürste) Ø 255 mm mit Quick Lock System 4x Frequenz geregelter 2,2 kW Motor Oszillierendes System, Querdrehend Mit automatischem Werkstückhöhenausgleich ausgestattet
Multibrusheinheit	kW	4. Station: 6x Rundbürste Ø 350 x 600 mm Frequenz geregelter 7,5 kW Motor
ABS4		Automatisch Bürstehöhesystem am 4x Tellerbürste
AGS2		Automatisch Höhesystem am 2x Schleifband
Druckrollen		Schwere Ausführung Druckrollen mit Öl- und Hitzebeständiger Beschichtung
Netzwerkverbindung		Daten Steckdose (RJ 45) mit Internetzugang, Kabel CAT 5E / CAT 6E
Elektrische Werte		
Voltage	V	400 V (3L+N+PE)
Frequentie	Hz	50 Hz
Stroomsterkte	A	32 A
Vermogen	kW	16 kW
Stekker	CEE	CEE 400 V / 32 A (5-aderig)