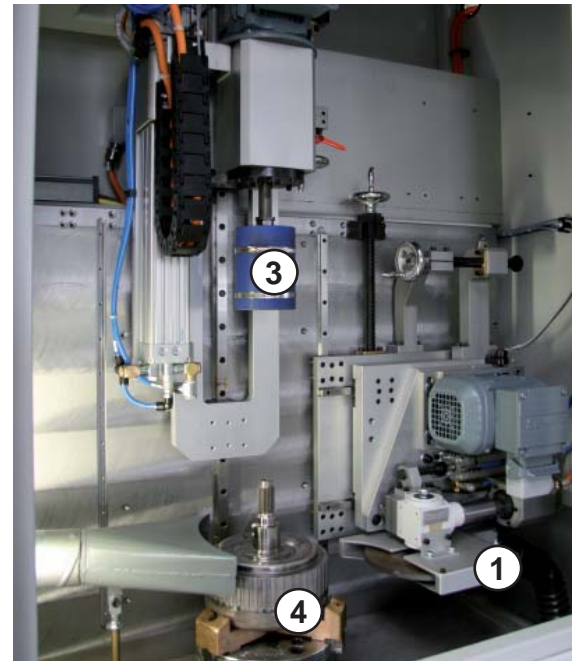
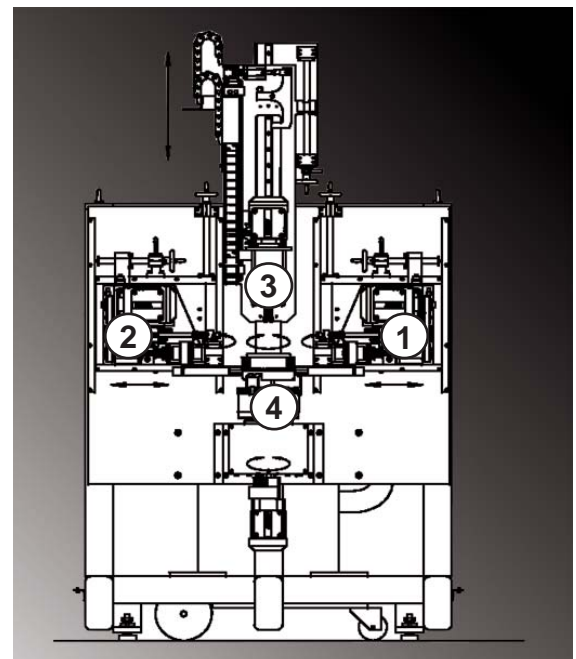


Bürststation

Ergänzend zum Laserschweißprozeß bietet **ARNOLD RAVENSBURG** eine Bürststation zum Reinigen der geschweißten Bauteile an. Die Werkstücke werden manuell in ein Spannfutter eingelegt und der Bürstprozess wird automatisch abgearbeitet. Eine automatische Beladung ist optional erweiterbar. Die integrierte Absaugung erfasst die Spritzer und den Gratabfall. Durch ein Federpaket wird die Abnutzung der Bürste reduziert.



1 Bürstkopf horizontal: Verstellschlitten für verschiedene Bauteilgrößen
 2 Zweiter Bürstkopf horizontal: Optional



3 Bürstkopf mit vertikaler Verstellachse
 4 Spannfutter mit Bauteilrotation

Besonderheiten:

- Kompakte Bauweise - alle Komponenten an einem Grundgestell
- geeignet für rotationssymmetrische Werkstücke
- 2te Bürststation optional erweiterbar
- Spritzer und Gratabfallentsorgung
- Synchrones Bürsten (seitlich und vertikal)

K.H. Arnold GmbH & Co. KG
 Gottlieb-Daimler-Straße 29,
 88214 Ravensburg,
 Telefon +49 (0) 751 36169-0,
 Telefax +49 (0) 751 36169-40
 E-Mail: info@arnold-rv.de

Technische Daten:

Synchrones Bürsten (axial und radial)

Bauteilabmaße: L 50 - 300 mm
 Durchmesser 20 - 250 mm

Abmaße ohne Absaugung:
 L 2200 x B 700 x H 2450 mm

pneumatische Verfahrenwege:

Horizontale Bürste: 120 mm
 (mit Ausstellwinkel +/- 45°)

Vertikale Bürste 380 mm

Steuerung Siemens ET 200

Zubehör: lokale Absaugung