



Finish vom Feinsten – debuero *magnetic*.

Entgrat-Technologie für Präzisionsteile höchster Qualität.

ixmation

SECKLER
systems

Feinste Oberflächen und Kanten. Mit *deburow magnetic*. Von ixmation.

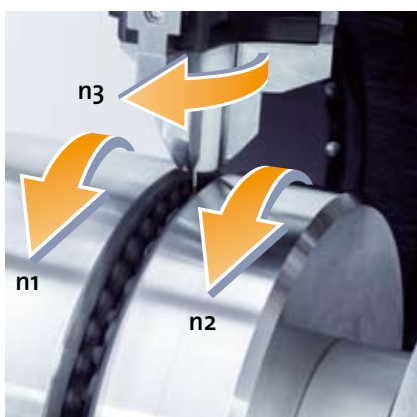
- └ Exakt definierbare Kantenverrundung
- └ Entfernen von Droplets und Schleifgraten
- └ Verdichten, Glätten und Polieren von Werkstückoberflächen

Verfahren

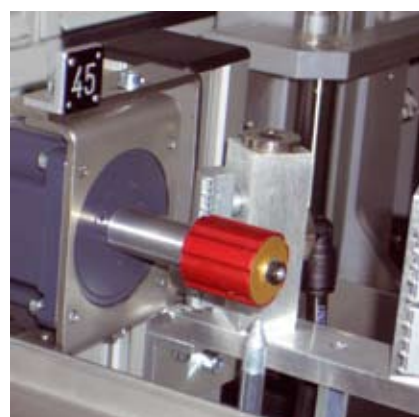
Das Magnetfinish-Verfahren ist eine neuartige Form der mechanischen Bearbeitung der Kanten und Oberflächen eines Werkstückes.

Das Werkstück wird im Magnetfeld eines oder zweier Bearbeitungsköpfe positioniert. Der Raum zwischen Werkstück und Magnetkopf ist mit magnetischen, abrasivem Schleifpulver ausgefüllt. Der Magnetismus hat die Funktion, das Pulver im Spalt zu halten, während die abrasive Komponente die Schneidfunktion des Pulvers zum Werkstück übernimmt.

Durch den Einsatz von Permanentmagneten wird eine besonders intensive Pulverhaftung erzielt, die einen hohen Arbeitsdruck des Pulvers auf die zu bearbeitende Oberfläche ermöglicht. Dies hat eine entsprechend hohe Produktivität der Schneidarbeit zur Folge.



Technologieprinzip

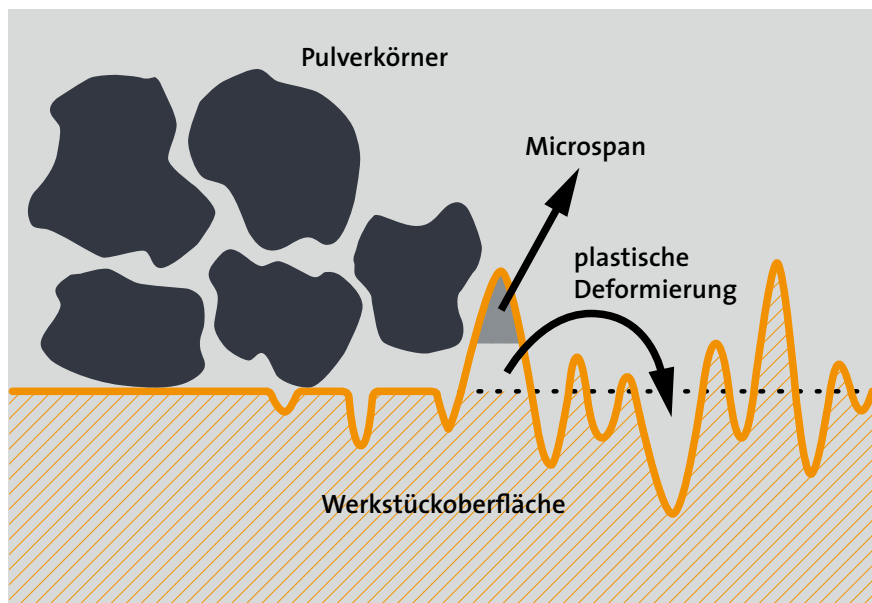


Entmagnetisierung

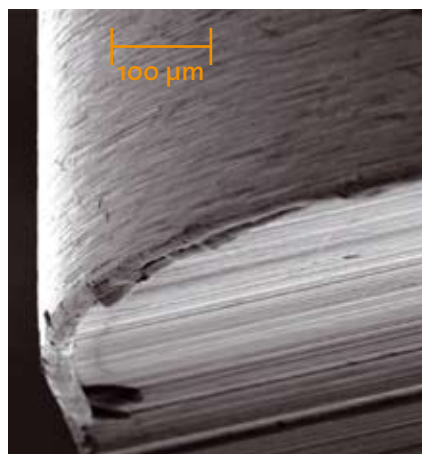


Waschstation

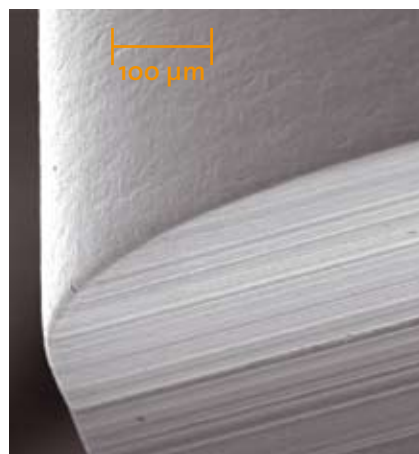
- 100%ige Reproduzierbarkeit
- Bei komplexen Oberflächenstrukturen anwendbar
- Kombinierbar mit weiteren Bearbeitungsverfahren und Anlagen



Prinzipdarstellung des Schneidens und der plastischen Deformation



Vorher



Nachher

Magnetkopf-Durchmesser:	220 mm
Teileform:	rotativ-symetrisch
Teiledurchmesser:	1 – 30 mm
Teilelänge:	10 - 150mm

Technische Daten

Anwendungen

Mit dem Magnetfinish-Verfahren können Materialien verschiedener Härte und Zähigkeit bearbeitet werden. Es können magnetische und nicht magnetische Werkstoffe bearbeitet werden.

- Verschleissfreie Bearbeitungsköpfe
- Keine Verunreinigung der Werkstoffoberfläche
- Keine thermische Belastung des Werkstoffes

Pulverwerkzeug

Verschiedene Pulversorten wirken wie ein elastisches Werkzeug, wobei die Korngröße, der Bearbeitungsabstand und die Bearbeitungszeit massgeblich sind. Materialspitzen werden definiert abgetragen bis zu einer Rauigkeiten von $R_a = 0,2 \mu\text{m}$ und $R_z = 0,8 \mu\text{m}$. Außenkanten erhalten bei der Bearbeitung mit dem Magnetfinish-Verfahren einen Radius zwischen 3 und 50 μm mit einer markant geglätteten Oberfläche.

deburow magnetic-Systeme

Das deburow magnetic-System besteht aus einer Magnetfinish-Einheit, eingebaut in eine SECKLER modulo-Zelle mit Pulverzuführung, Spülung, Entmagnetisierungs- und Ultraschall-Waschstation. deburow magnetic lässt sich hervorragend mit der bewährten SECKLER deburow-Bürstentgrat-Technik, Sondermaschinen und der ixmation Handhabungstechnik kombinieren.

USA

ixmation Inc.

471 Fox Court, Bloomingdale
IL 60108-3110, USA
info@ixmation.us, www.ixmation.us

Asien

ixmation (Asia) Sdn. Bhd.

2619, MK. 1, Lorong Perusahaan 8D
Prai Industrial Estate
13600 Prai, Penang, Malaysia
info@ixmation.my, www.ixmation.my

China

ixmation (Suzhou) Co., Ltd.

No. 22, Chunhui Road, Weiting District
SUZHOU Industrial Park
215121 Jiangsu, PR China
info@ixmation.cn, www.ixmation.cn

ixmation (Tianjin) Co., Ltd.

Block 22-A1, Tianjin Binhai Innovation Incubator Park
Tanggu State Marine Hi-Tech Development Area Tianjin
No.4668 Xinbei Road, Tanggu District of Tianjin
China. 300451
tianjin@ixmation.cn, www.ixmation.cn

Wir sind weltweit über Vertretungen und
Niederlassungen erreichbar. Kontaktieren Sie uns.

Europa

ixmation AG

Moosstrasse 9
Postfach 307
CH-2542 Pieterlen
Schweiz

Telefon +41 (0)32 376 07 30

Telefax +41 (0)32 376 07 36

info@ixmation.ch

www.ixmation.ch

ixmation