



## Mit Nassschleifanlage Oberflächenbearbeitung und Kantenverrundung realisieren

Wenn es darum geht, Gehäuse oder Komponenten für industrielle Geräte und Anwendungen mit höchster Präzision zu fertigen, dann ist die BVS Blechtechnik seit 30 Jahren ein kompetenter Ansprechpartner.

Um die individuellen Kundenanforderungen weiterhin verlässlich und mit hoher Qualität realisieren zu können, investierte das Böblinger Unternehmen in eine Nassschleifmaschine von Lissmac. Die SMW 545, die mit vier Aggregaten nach BVS-Wunsch konzipiert wurde, wird flexibel für Prototypen oder in der Serienproduktion sowie für unterschiedliche Materialien eingesetzt. Harald Steiner, Geschäftsführer der BVS Blechtechnik GmbH, sagt: „Uns war es wichtig, alle Anforderungen in einem Durchgang umzusetzen. Dazu kam, dass insbesondere die Kantenverrundung von unseren Kunden immer stärker nachgefragt wurde.“

Die Ausstattung der neuen Anlage lässt jetzt höchste Flexibilität zu: Ein Schleifaggregat kann für das Grobschleifen genutzt werden, das zweite zum Verrunden. Hier treibt ein Planetengetriebe 18 rotierende Topfbürsten an. Ein drittes Aggregat kann dann zum Feinschleifen eingesetzt werden. Und die Vlieslammellenbürsten des vierten Aggregates sorgen für das gewünschte optische Schleifbild der Blechoberfläche.



„Mit der neuen Maschine erzielen wir eine deutlich bessere Verrundung aller Kanten für die Innen- und Außenkonturen“, sagt Harald Steiner, Geschäftsführer der BVS Blechtechnik GmbH.



Bild: BVS

Die Nassschleifanlage SMW 545, die mit vier Aggregaten nach BVS-Wunsch konzipiert wurde, wird flexibel für Prototypen oder in der Serienproduktion sowie für unterschiedliche Materialien eingesetzt.



Bild: BVS

Eingesetzt wird die Nassschleifanlage beispielsweise nach dem Stanzen und Lasern für alle flachen Teile.

berfläche. Dass sich die Investition gelohnt hat, unterstreicht Steiner: „Mit der neuen Maschine erzielen wir eine deutlich bessere Verrundung aller Kanten für die Innen- und Außenkonturen. Durch den Nassschleifvorgang wird zudem das Stanazol entfernt, so dass kein zusätzlicher Entfettungsprozess nötig ist.“ Eingesetzt wird die Nassschleifanlage beispielsweise nach dem Stanzen und Lasern für alle flachen Teile. Verarbeitet werden überwiegend Edelstahl, Alu und Stahlblech. „Die Anlage kann je nach Größe der Teile, nach Material oder gewünschter Stückzahl individuell und flexibel an den Auftrag angepasst werden, da die Aggregate speziell für die unterschiedlichen Anforderungen eingestellt werden können“, so Steiner.

An die Nassschleifmaschine ist ein externes Feinfiltersystem angeschlossen. Die Positionierung und Anpassung wurde von Lissmac individuell umgesetzt. Das Schmutzwasser wird jetzt nach oben gepumpt und über eine Verrohrung an der Decke entlang geführt. So sorgt die Micronfilteranlage für sauberes Prozesswasser, also dafür, dass der Abrieb vom Kühl-

schmiermittel getrennt wird. Wichtig ist für den Geschäftsführer noch ein weiterer Aspekt: Die zusätzliche UV-Anlage eines schwedischen Partnerunternehmens tötet Bakterien im Spülwasser ab. Dank der antibakteriellen Wirkung müssen keine Biozide mehr eingesetzt werden. So befindet sich im Abwasser keine Chemie und gleichzeitig sind die Bediener keinen Chemikalien ausgesetzt. „Lissmac hat in der Umsetzung des Gesamtsystems eine hohe Flexibilität mit Blick auf unsere örtlichen Gegebenheiten gezeigt. Und wir konnten mit der neuen Anlage Erleichterungen für unsere Mitarbeiter erreichen und Nachhaltigkeit realisieren“, so Steiner.

### VdLB

Verband deutscher Laseranwender  
-Blechbearbeitung- e.V.



Marktstraße 6 · 40721 Hilden  
Tel. (021 03) 986207  
Fax (021 03) 4184190  
www.vdlb.de

**SIE KÖNNEN ES DREHEN UND WENDEN WIE SIE WOLLEN – BEIDSEITIG IN EINEM ARBEITSGANG KOMMT VON UNS**

- Entgratung
- Kantenverrundung
- Finishing
- Schlackeentfernung
- Oxidschichtentfernung

## LISSMAC

UNS BEWEGEN IDEEN



LISSMAC Maschinenbau GmbH  
www.lissmac.com