



WORLD OF SANDING.

Heesemann präsentiert Weltneuheit auf der Blechexpo: 100% gleichmäßige Verrundung dank neuartigem Berechnungsverfahren KinematIQ und RUL-Aggregat

Auf einen Blick:

- Erstmals wurde ein Berechnungsverfahren entwickelt, welches in der Lage ist, die Verrundungsergebnisse basierend auf der Kinematik der Maschine vorherzusagen
- Heesemann präsentiert RUL-Aggregat für 100% gleichmäßige Kantenverrundung auf der Blechexpo in Stuttgart
- Mit diesen beiden Innovationen wurde Heesemann für den Blechexpo Award im Bereich Oberflächentechnik nominiert und schaffte es auf die Shortlist der Finalisten



Sorgt für 100% gleichmäßige Verrundung: das neue RUL-Aggregat von Heesemann

Quelle: Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Bad Oeynhausen, 25.10.2021

Die Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG präsentiert gleich zwei Innovationen auf der 15. Blechexpo in Stuttgart. Die internationale Fachmesse für Metallbearbeitung findet vom 26.-29.10.2021 bereits zum 15. Mal statt und lockt Besucher aus der ganzen Welt nach Stuttgart. Heesemann ist mit einem Stand in Halle 5 vertreten und stellt zwei Metallschleifmaschinen der Serie profiRounder aus. Im Fokus sind die beiden Innovationen **KinematIQ** und **RUL** aus dem Hause Heesemann, die für den Blechexpo Award nominiert sind und es bereits im Vorfeld in die Top 3 der Innovationen im Bereich Oberflächenbearbeitung geschafft haben. Der Preis wird in Kooperation von Blechnet und MM Maschinenmarkt für die innovativsten Exponate am Dienstag auf der Blechexpo verliehen.



WORLD OF SANDING.

Die eigens von Heesemann entwickelte Software namens **KinematIQ** ist auf Grundlage der Kinematik in der Lage, die Kantenverrundung eines beliebigen Bürstenaggregates zu berechnen und ermöglicht somit die Entwicklung perfektionierter Aggregate. Denn wenn die kinematischen Daten einer Maschine bekannt sind, lassen sich Intensität und Gleichmäßigkeit der Verrundung detailliert vorhersagen. Daraus ergibt sich ein großes Potenzial bei der Entwicklung neuer Schleifaggregate für die Verrundung und Entgratung.

Mithilfe KinematIQ wurde das **RUL**-Aggregat entwickelt, das gleichermaßen intensiv und gleichmäßig verrundet – Gleichmäßigkeit bezüglich der Geometrie der Werkstückkanten sowie bezüglich der Ablage auf den Transportgurt. Das RUL Aggregat besteht aus 6 umlaufenden Satelliten, von denen jeder eine Schleiflamellenwalzen mit 370 mm Breite und 350 mm Durchmesser trägt. Durch den Umlauf der Satelliten in Verbindung mit deren Rotation sowohl um ihre vertikale wie auch ihre horizontale Achse, werden Werkstücke aus allen Richtungen gleich intensiv bearbeitet, was kein anderes Bürstverfahren am Markt erreicht. Die Geschwindigkeit von Rotation, Umlauf und Vorschub lässt sich stufenlos einstellen. Durch die einzigartige Kinematik besteht zusätzlich zum Vakuum die Möglichkeit Druckrollen zum Fixieren der Werkstücke auf dem Transportband einzusetzen. Speziell bei langen schmalen Teilen sowie bei Werkstücken mit Verzug stellt dies einen einzigartigen Vorteil dar.

Markus Lindörfer, Geschäftsbereichsleiter Entgrattechnik bei Heesemann: *"Werkstücke werden mit einer nie dagewesenen Gleichmäßigkeit verrundet. Es wird kein Schleifmittel und keine Energie mehr verschwendet. Außerdem kann sichergestellt werden, dass die Maschinen mit ausreichend Werkzeug ausgestattet sind, um auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten sehr gute Abtragleistungen zu erzielen."*

Ein weiterer großer Vorteil ist der geringe Platzbedarf sowie die Möglichkeit, zusätzlich Druckrollen einzusetzen. Bei klassischen „Rotor“-Systemen können keine Druckrollen eingesetzt werden, da der Durchmesser der Rotoren häufig über 1.600 mm beträgt. Zusätzlich werden die Maschinen dadurch länger und auch die Durchlaufzeit der einzelnen Werkstücke wird höher. Das RUL hat mit einer Baulänge von lediglich 1.000 mm sehr kompakte Abmessungen, und zwischen den beiden Laufbahnen der Werkzeuge kommt eine zusätzliche Andruckrolle zum Einsatz, sodass zum Beispiel lange, schmale Werkstücke auch bei Verzug sicher gehalten werden können.

"Mit der neuen Kinematik erreichen wir herausragende Ergebnisse bei homogener Abnutzung der Werkzeuge und unerreichter Produktivität. Diese Innovationen bleiben nicht auf den Metallblech-Sektor beschränkt, sondern lassen sich auch für softwarebasierte Prozessoptimierungen in der Holzbearbeitung adaptieren. Denn ein erklärtes Ziel von Heesemann ist es, Synergien innerhalb dieser beiden Unternehmensbereiche zu schaffen



und Know-how Transfer sicherzustellen, von dem unsere Kunden sowohl im Holz- auch auch im Metallsektor profitieren können.", fasst Geschäftsführer Christoph Giese zusammen.

Firmenprofil Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co.KG

Die **Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG** wurde **1933** von dem engagierten Ingenieur **Karl Heesemann** gegründet. Seit **über 80 Jahren** produziert **Heesemann Schleifmaschinen** für die Industrie und das Handwerk. Dabei entstanden zum Teil **grundlegende und richtungsweisende Innovationen**, die bis heute Bestand haben. Heesemann hat die Schleiftechnologie immer wieder mit **neuen Impulsen** versorgt und **vorangetrieben**. Heute beschäftigt Heesemann am Stammsitz Bad Oeynhausen ca. 150 Mitarbeiter und ist **Weltmarktführer** im Bereich Holzschleifmaschinen. Die Produktpalette umfasst sowohl Maschinen für das anspruchsvolle Handwerk als auch große Industriemaschinen. Neben dem Holzbereich baut Heesemann seinen Marktanteil im Metallbereich aus. Die Exportquote liegt bei etwa 80 %, die Hauptabsatzmärkte sind neben Europa USA und Asien.

- Heesemann Schleifmaschinen werden zum Herstellen von Möbeln, Türen und Holzfußböden, in der Plattenindustrie, im Handwerk und im Innenausbau sowie zur Herstellung von Leisten eingesetzt.
- Heesemann Schleifmaschinen werden zum Kalibrieren und Feinschleifen von Massivholz, beim Furnierschliff und dem Lack- und Folienschliff eingesetzt.
- Abhängig vom Maschinentyp können Flächen, Kanten und Profile (geradlinige und gebogene Teile) und dreidimensional geformte Werkstücke (z. B. PKW-Innenverkleidungen) geschliffen werden.
- Für die Anwendung im Metallbereich bietet Heesemann die profiRounder Entgrat- und Kantenverrundungsanlage.

Kontakt:

Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co.KG

Reuterstraße 15

32547 Bad Oeynhausen, Germany

Telefon +49 5731 188-0

info@heesemann.de

www.heesemann.de