



WORLD OF SANDING.

Pressemeldung: Perfekte Verrundung dank profiRounder von Heesemann

Auf einen Blick:

- Heesemann präsentiert die Entgrat- und Verrundungsanlagen profiRounder und profiRounder Impression auf der Blechexpo in Stuttgart.
- Werkstücke werden dank profiRounder mit einer nie dagewesenen Gleichmäßigkeit verrundet, was kein anderes Bürstverfahren am Markt erreicht.
- Selbst bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten werden sehr gute Abtragleistungen erzielt, somit wird kein Schleifmittel und keine Energie mehr verschwendet.



reddot award 2017
winner



Die profiRounder Entgrat- und Verrundungsanlage wird in zwei verschiedenen Ausführungen angeboten

Quelle: Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Bad Oeynhausen, 19.10.2023

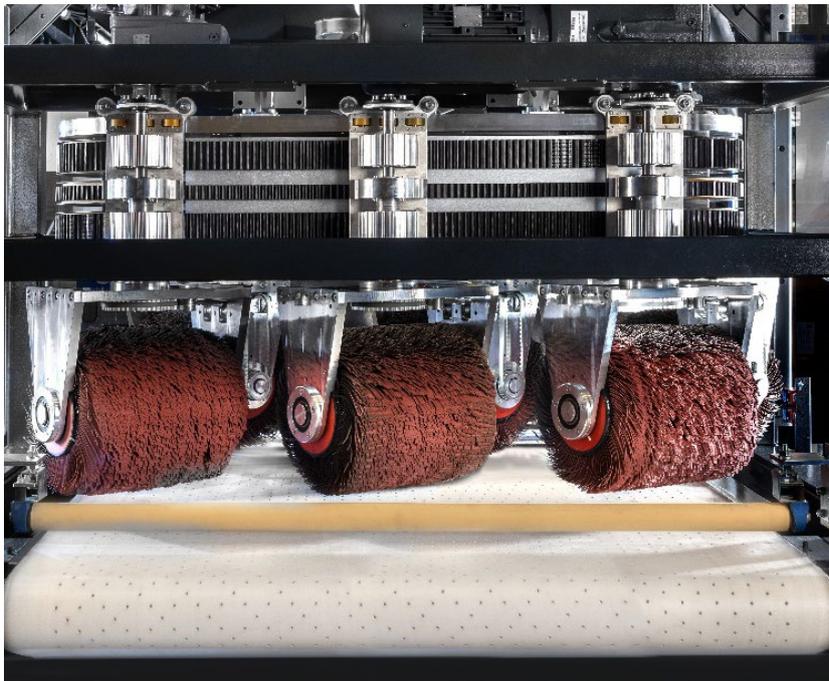
Vom 07.-10.11.2023 lockt die Blechexpo, internationale Fachmesse für Metallbearbeitung, Besucher aus der ganzen Welt nach Stuttgart. Die Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG ist mit einem Stand in **Halle 5** vertreten und stellt zwei Metallschleifmaschinen der Serie profiRounder aus. Mit im Gepäck sind die beiden patentierten Innovationen **KinematIQ** und **RUL**, die es beim letzten Blechexpo Award unter die Top 3 Innovationen im Bereich Oberflächenbearbeitung geschafft haben und nach wie vor ihresgleichen suchen.



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 – gleichmäßig bezüglich der Geometrie der Werkstückkanten sowie Gleichmäßigkeit 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.



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

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. 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.



WORLD OF SANDING.

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. Zwischenzeitlich ist das RUL-Aggregat auch für den Holzbereich verfügbar. Unser erklärtes Ziel, Synergien innerhalb dieser beiden Unternehmensbereiche zu schaffen und Know-how Transfer sicherzustellen, von dem unsere Kunden sowohl im Holz- auch im Metallsektor profitieren können, haben wir somit erreicht.", fasst Geschäftsführer Christoph Giese zusammen.

Heesemann finden Sie in Halle 5, Stand 5503

Kontakt:

Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co.KG

Reuterstraße 15

32547 Bad Oeynhausen, Germany

Telefon +49 5731 188-0

Telefax +49 5731 3571

info@heesemann.de

www.heesemann.de

Pressekontakt:

Frau Cigdem Kurar, c.kurar@heesemann.de



WORLD OF SANDING.

Press release: Perfect rounding with profiRounder by Heesemann

At a glance:

- Heesemann presents the profiRounder and profiRounder Impression deburring and rounding systems at the Blechexpo in Stuttgart.
- The profiRounder is capable of rounding workpieces with a level of uniformity unmatched by any other brushing process on the market.
- The systems achieve excellent material removal even at high feed rates, eliminating abrasive and energy wastage.



reddot award 2017
winner



The deburring and edge rounding system profiRounder from Heesemann is available in two variants.

Source: Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Bad Oeynhausen, 19 October 2023

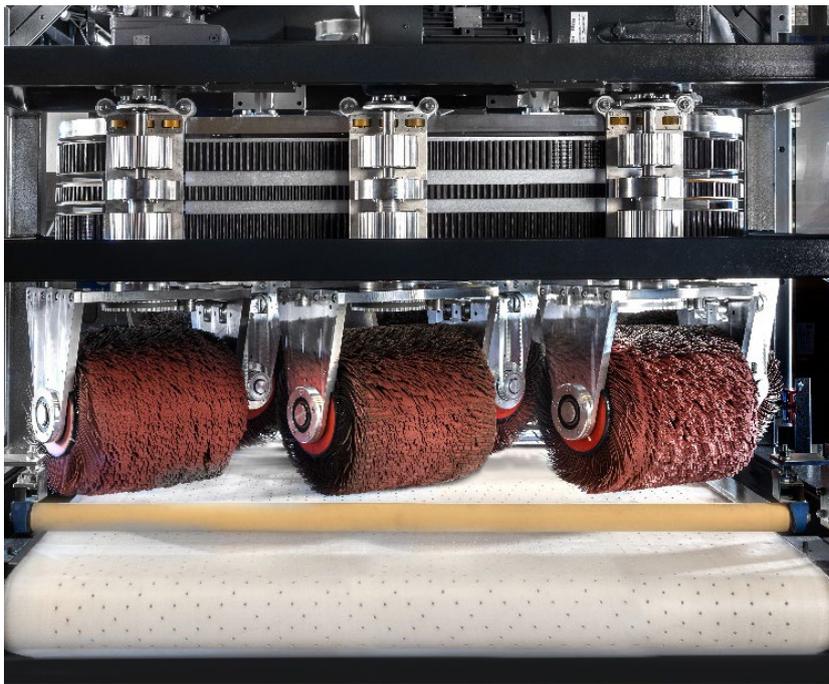
The Blechexpo international trade fair for metalworking draws visitors from all over the world to Stuttgart on November 7-10, 2023. Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG will have a booth in **Hall 5** where it will exhibit two metal grinding machines from the profiRounder series. This year, the company is also presenting its two patented innovations, the **KinematIQ** and the **RUL**. These were ranked among the top 3 surface processing innovations at the last Blechexpo Awards and remain unequalled.



WORLD OF SANDING.

Heesemann's specially developed **KinematIQ** software is capable of calculating the edge rounding of any brush unit on the basis of kinematics, enabling the development of perfect units. If a machine's kinematic data is known, the intensity and uniformity of the rounding can be predicted down to the last detail. This creates major potential when developing new sanding units for rounding and deburring.

The **RUL unit** was developed with the help of the KinematIQ. This new system delivers intensive and uniform rounding with regard to both the geometry of the workpiece edges and the workpiece placement on the transport belt. The RUL unit consists of 6 revolving satellites, each of which carries a 370 mm wide and 350 mm diameter sanding lamella roller. The orbital motion of the satellites in conjunction with their rotation around both their vertical and horizontal axes processes the workpieces with equal intensity from all directions. Something which no other brushing process on the market achieves. The speed of the rotation, orbit and feed can be infinitely adjusted.



Ensures 100% uniform rounding: the RUL unit from Heesemann

The unique kinematics also enable the use of pressure rollers in addition to the vacuum to hold the workpieces on the conveyor belt. This is a unique advantage, particularly when working with long and narrow parts or warped workpieces. Classic "rotor" systems cannot utilize pressure rollers because the diameter of the rotors often exceeds 1,600 mm. In addition, this also makes the machines longer and also increases the feed time of the individual workpieces. With an overall length of just 1,000 mm, the RUL has very compact



WORLD OF SANDING.

dimensions. An additional pressure roller is employed between the two tool paths and serves to securely hold long, narrow workpieces even if they are warped, for example.

“The new kinematics enable us to achieve outstanding results with homogeneous tool wear and unrivaled productivity. These innovations are not limited to the sheet metal sector but can also be adapted for use with software-based process optimization for woodworking. The RUL unit is now also available for the wood sector. Therefore, we have achieved one of our declared goals of creating synergies between these two divisions and to ensure knowledge transfer which our customers in both the wood and metal sectors can benefit from”, summarizes Managing Director Christoph Giese.

You can find Heesemann in hall 5, booth 5503.

Contact:

Karl Heesemann Maschinenfabrik GmbH & Co.KG

Reuterstraße 15

32547 Bad Oeynhausen, Germany

Phone +49 5731 188-0

Fax +49 5731 3571

info@heesemann.de

www.heesemann.de

Press contact:

Mrs. Cigdem Kurar, c.kurar@heesemann.de