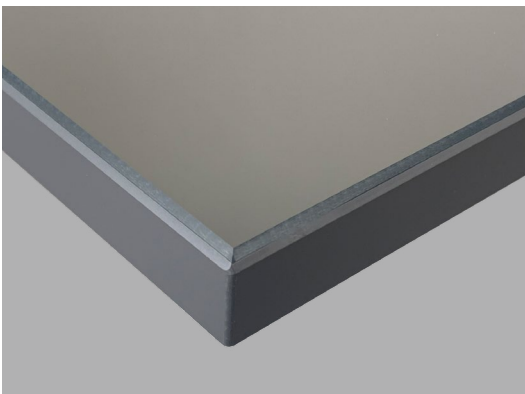




- Entfernt Frässchläge
- Hochglanzpolieren
- Reinigung der Fase
- Frosted Edge möglich
- Stand-alone Maschine
- Variabler Vorschub

# Multi Finisher

## Das Bearbeitungsproblem:



Aufgrund der robusten Eigenschaften von z.B. RAUVISIO-Oberflächen sind der Bearbeitung der Fase enge Grenzen gesetzt. Durch die enorme Härte entsteht ein höherer Verschleiß der bearbeitenden Werkzeuge. Hier kommt es schnell zu Rattermarken und anderen Qualitätseinbußen, wodurch das Erscheinungsbild rapide verschlechtert wird. Aufgrund der scharfen Konturen der Fase, die einen Glaseffekt hervorrufen soll, ist eine manuelle Nachbearbeitung durch Polieren kaum möglich. Die scharfen Konturen würden abgerundet und der Glaseffekt geht verloren.

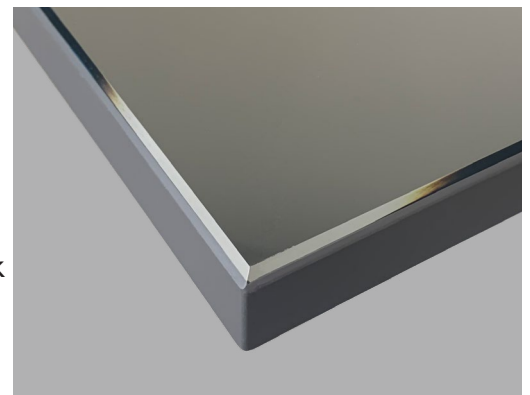
## Die Lösung: Multi Finisher **MF one**

Die angefasste Kante/Platte wird nach der Kantenbearbeitung in einem separaten Arbeitsschritt auf einer kleinen stand-alone Maschine veredelt. Diese ist dabei einfach zu bedienen, quasi plug-and-play fähig und bietet einen variablen Vorschub. Dabei ist die Maschine sehr kompakt und kann nahezu überall in der Fertigung platziert werden. Während der Bearbeitung durchläuft das Werkstück verschiedene Arbeitsschritte:

- Schritt 1: Frässchläge werden ausgeschliffen**
- Schritt 2: Die Fase wird auf Hochglanz poliert**
- Schritt 3: Reinigung der Oberfläche**

Der Multi Finisher ist **zukunftssicher** konstruiert.

Schon jetzt kann er mit *Frosted Edge Technology* ausgerüstet werden und ist kompatibel für neue, sich in entwicklung befindende RIEPE<sup>®</sup> Aggregate.

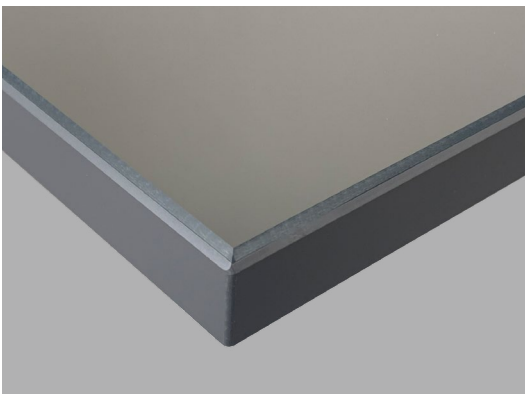




- Remove milling shocks
- High gloss polishing
- Bavel cleaning
- Frosted Edge ready
- Stand alone machine
- Variable feed rate

# Multi Finisher

## The processing problem:



Due to the robust properties of, e.g. RAUVISIO surfaces, the machining of the bevel is challenging. The enormous hardness results in higher wear of the machining tools. Here, chatter marks and other quality losses quickly occur, rapidly worsening the appearance. Due to the sharp contours of the bevel, which is intended to create a glass effect, manual finishing by polishing is hardly possible. Therefore sharp contours and any glossiness would be lost.

## The solution: Multi Finisher **MF one**

After edge processing, the chamfered edge/plate is finished in a separate step on a small stand-alone machine. The machine is easy to operate and offers variable feed and is virtually plug and play. **MF one** is very compact and can be placed almost anywhere in the production area. During processing, the workpiece passes through various processing steps:

- Step 1: Milling strokes are removed from the bevel.**
- Step 2: The bevel is polished to a high gloss finish.**
- Step 3: The workpiece-surface is cleaned.**

The machine is also **future-ready** as it is already capable to equip RIEPE<sup>®</sup> Frosted Edge Technology and even can be extended with other aggregates that we will develop in the future.

