

Automatická bruska ANB-5T

Automatická nástrojová bruska ANB-5T slouží k ostření nástrojů vysekávacích strojů typu Trumpf (Trumpf, Boschert...) a Thick Turret - (Amada, Finn Power...).

Plně automaticky řízený proces broušení šetří čas a zaručuje optimální kvalitu brusy. Maximálně jednoduché a účelné ovládání od operátora vyžaduje pouze upnutí broušeného nástroje, nastavení požadovaného úběru a aktivaci programu. Volba režimu broušení a řízení procesu probíhají plně automaticky.

Přednosti:

- broušení může provádět bezprostředně operátor vysekávacího stroje
- broušení v automatickém režimu vylučuje vliv lidského faktoru na výslednou kvalitu
- efektivní vnitřní chlazení
- vysoká kvalita broušeného povrchu díky optimálnímu výběru režimu broušení pro každý nástroj
- limitovaná výška zdvihu podporuje šetrné broušení nástrojů
- použití CBN kotouče s dlouhou životností a bez nutnosti zarovnání
- kompaktní provedení
- minimální provozní náklady
- jednoduchá obsluha a intuitivní ovládání
- počítačem řízený systém bezpečnosti a diagnostiky



Technické parametry:

Typ stroje		ANB-5T	
Rozměry	Délka	550 mm	
	Šířka	500 mm	
	Výška	1010 mm	
Hmotnost		115 kg	
Jmenovité napětí	3/N/PE AC 400/230V		
Jmenovitý kmitočet	50 Hz (60 Hz)		
Jmenovitý proud	max. 2,2 A		
Stupeň krytí	min. IP 54		
Otáčky vřetena	4 200 / min		
Max. výška zdvihu standard/ profi (cca)	0,2 mm / 2 mm		
Min. výška zdvihu (cca)	0,04 mm		
Výška kroku přidávání cca	0,02 mm		
Max. průměr matrice	158 mm		
Max. délka razníku	208 mm		

NOVINKA! Snadnější výměna chladicí kapaliny.

Hlavní výhody včasného broušení:

- menší opotřebení součástí vysekávacího stroje
- menší náklady na odstranění otřepu — odjehlování
- prodloužení životnosti nástrojů — úspora nákladů



Prodloužení životnosti nástrojů včasným broušením

Rychlost otupení konkrétního nástroje závisí na mnoha faktorech (vlastnosti materiálů, geometrie a seřízení nástrojů aj...). Průběh otupení nástroje je nepravidelný a je znázorněn červenou křivkou v grafu.

Po prvním sražení hrany dlouho vydrží s minimálním otupením. Avšak po překročení určitého radiusu (cca 0.5 – 1.0 mm) - rychlost otupení prudce vzrůstá. Včasným broušením lze předejít této poslední fázi otupení a dosáhnout zvýšení životnosti nástrojů, jak zobrazuje zelená křivka v grafu.

