

# PREMIÉRA NOVÉHO BROUSICÍHO CENTRA

Luděk Dvořák

SK Technik, umístění na MSV: pavilon P, stánek 23

Úzké spojení se zákazníkem je pravděpodobně nejsilnějším základem pro řešení požadavků trhu. Nové brousicí centrum UW II F od firmy Saacke, kterou na českém a slovenském trhu zastupuje společnost SK Technik, nabízí přesvědčivý důkaz toho, že jeho konfigurace v mnoha detailech splňuje přání zákazníků.

MSV 2018 | [www.mmspektrum.com/181002](http://www.mmspektrum.com/181002)

Z hlediska výkonnosti, velikosti a hmotnosti se nové brousicí centrum řadí mezi již zavedené typy UW I F a UW I D a vytváří tak ideální podmínky pro maximální přidanou hodnotu. Tento stroj, jehož stabilita, účinnost a všestrannost znamenají, že nejvyšší přesnosti při výrobě nástrojů může být dosaženo ještě rychleji a hospodárněji, byl poprvé představen na letošním veletrhu GrindTec v Augsburgu.

## Nový měnič brusných kotoučů

Jednou z předností je nový měnič brusných kotoučů. Zde může být v kruhovém zásobníku uspořádáno až osm sad, přitom každá z nich má samostatné trysky pro přívod chladicí kapaliny. Rozhodující výhodou je pak automatická výměna sady brusných kotoučů současně s tryskami chladicí kapaliny. Díky měnitelnému nastavení trysek je možné individuálně přizpůsobit chlazení pro každý brusný kotouč. Nepožaduje-li však zákazník tuto speciální funkci, může využít standardní verzi měniče s šesti stanicemi a pevným přívodem chladiva.

## Rychlejší výměna polotovarů

Nové brousicí centrum Saacke UW II F nabízí také možnost výrazně rychlejší výměny polotovarů. Volitelně může být stroj vybaven řetězovým zásobníkem s kapacitou až 160 ks a dvojitým zakladačem. Díky této technologii je možné ušetřit až 50 % všech přejezdových vzdáleností, což snižuje dobu výměny poloto-



Brousicí centrum Saacke UW II F

varu přibližně na 15 sekund. V nepřetržitých provozech, kde jde především o výrobu velkých sérií, se tak podstatně zkracují vedlejší neproduktivní časy. Sekundy, které se zde ušetří, se sčítají a vytvářejí tak náskok v produktivitě! Při použití řetězového zásobníku se nabízejí i další možnosti: například verze se standardní uchovací jednotkou může zakládat polotovary s různými průměry. Pro uživatele, kteří vyrábějí v malých sériích a upřednostňují „chaotické“ zakládání, je to ideální řešení.

## Obsluha stroje

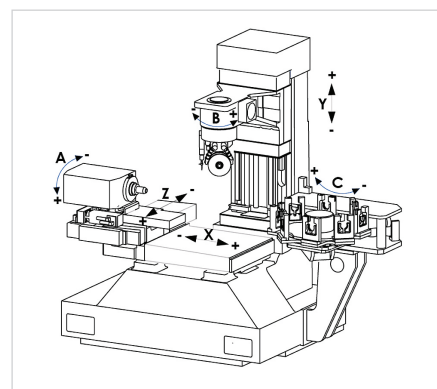
Kinematika UW II F byla převzata z již osvědčených modelů Saacke, stejně tak i řídicí software NumRoto. Obsluha stroje tak zůstává téměř ne-

změněna. To umožňuje, aby bylo brousicí centrum snadno integrováno do již stávající výroby. Také požadavek mnoha uživatelů na otočný ovládací panel byl splněn.

Více než čtyři a půl tuny celkové hmotnosti brousicího centra UW II F zajišťuje stabilitu, plynulý chod a vysokou přesnost i při výrobě nástrojů o délce až 400 mm a průměru až 250 mm. Přidáním zásobníku na osm sad brusných kotoučů a všestranným zakladačem obrobků dostáváme celkový obraz vysoce účinného brousicího centra použitelného i do budoucnosti pro širokou škálu aplikací.

## Zaměření na budoucnost

Ve vývoji jsou robotické jednotky nebo přizpůsobení pro Průmysl 4.0. Jako opce bude k dispo-



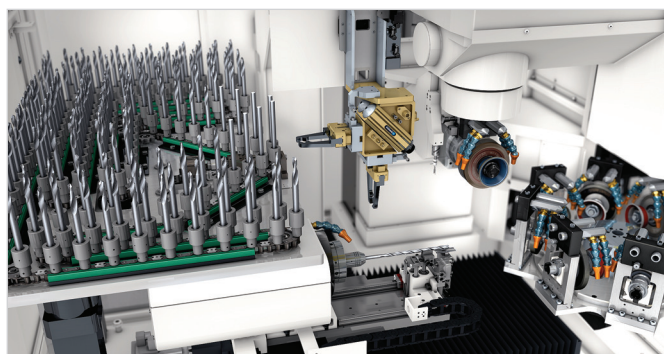
Kinematika stroje Saacke UW II F

zici doplňkový modul s názvem SaaRA (Saacke Remote Analytics), ve kterém budou zaznamenávána všechna data stroje. Jejich vyhodnocení pak poslouží k podstatné optimalizaci výroby. Stroje bude možné snadněji porovnávat a plánovat tak produkci. Také bude možné získat rozsáhlé informace o stavu strojů a úkonech údržby. V případě nového brousicího centra UW II F se také zvažují různá rozhraní, která otevírají možnosti univerzálního přístupu nebo umožňují jednoduché prohlížení všech relevantních dat na integrovaném webovém rozhraní.

Inovativní brousicí centrum UW II F od společnosti Saacke kombinuje nejvyšší přesnost a hospodárnost s univerzálností pro široké spektrum uživatelů. ■



Měnič pro osm sad brusných kotoučů kombinovaný s vyměnitelnými tryskami chladicí kapaliny



Prostor řetězového zásobníku se zakladačem