

BROUSICÍ CENTRUM PRO HOSPODÁRNOU VÝROBU

Luděk Dvořák

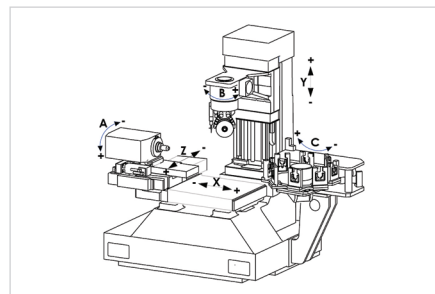
SK Technik

Brousicí centrum UW II F od firmy Saacke v mnoha detailech předčí očekávání svých zákazníků. Z hlediska výkonosti, velikosti a hmotnosti se řadí mezi již zavedené typy brusek UW I F a UW I D a vytváří tak ideální podmínky pro maximální přidanou hodnotu.

Obrábění | www.mmspektrum.com/190716

Kinematika stroje

Kinematika UW II F byla převzata z již osvědčených modelů Saacke, stejně jako řídicí software NumRoto. Obsluha stroje tak zůstává téměř shodná. To umožňuje, aby bylo brousicí centrum snadno integrováno do stávající výroby. Splněn byl také požadavek mnoha uživatelů na otočný ovládací panel.



Kinematika stroje Saacke UW II F

Stabilita a přesnost

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 díky všestrannému zakladači obrobků dostáváme celkový obraz vysoce účinného brousicího centra použitelného i v budoucnosti pro širokou škálu aplikací.

Zaměření na budoucnost

Pro brousicí centrum UW II F je k dispozici také doplňkový modul, kde se zaznamenávají důležitá provozní data stroje. Díky tomu je možné snadněji porovnávat jednotlivé stroje, plánovat a optimalizovat výrobu. Modul současně poskytuje rozsáhlé informace o stavu strojů a nutných úkonech údržby.

Inovační brousicí centrum UW II F od společnosti Saacke kombinuje nejvyšší přesnost a hospodárnost s univerzálností a je tedy vhodnou volbou pro široké spektrum uživatelů. ■

Nový stroj UW II F vyniká stabilitou, účinností a všestranností, což znamená, že nejvyšší přesnosti při výrobě nástrojů může být dosaženo ještě rychleji a hospodárněji.

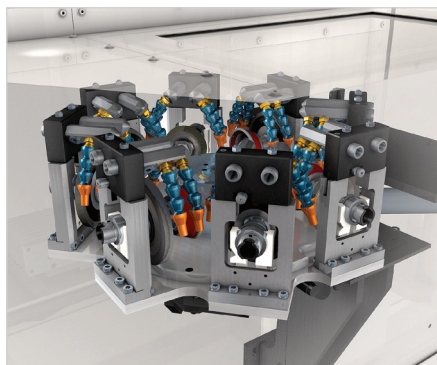
Výměník pro osm sad brusných kotoučů

Jednou z předností je nový výměník 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 výměníku se šesti stanicemi a pevným přívodem chladiva.



Brousicí centrum Saacke UW II F

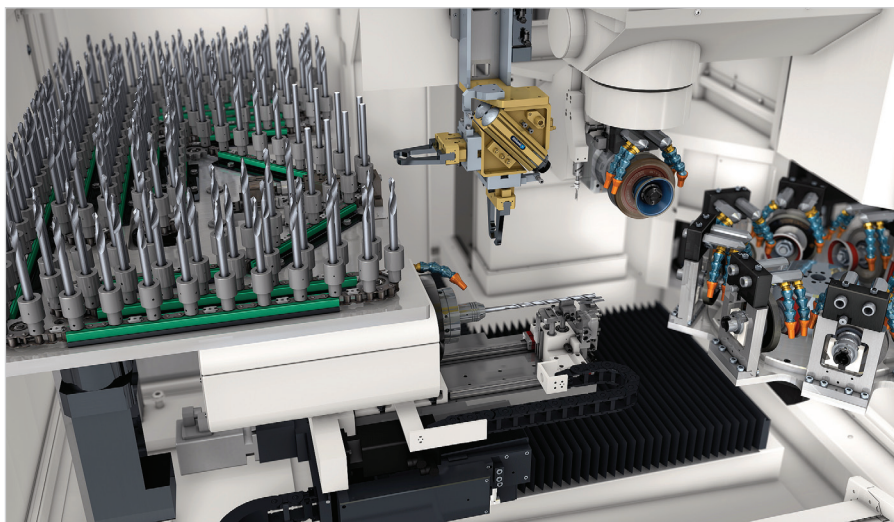
žitých prozovech, kde jde především o výrobu velkých sérií, se tak podstatně zkracují vedlejší neproduktivní časy. Sekundy, které se zde ušetří, se sčítají a vytvářejí náskok v produktivitě. Při použití řetězového zásobníku se nabízejí i další možnosti: například verze se standardní uchopovací jednotkou může zakládat polotovary s různými průměry. Pro uživatele, kteří vyrábějí v malých sériích, je to ideální řešení.



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

Zakladač polotovarů

Další výhodou, kterou nabízí brousicí centrum Saacke UW II F, je 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 polotovaru přibližně na 15 sekund. V nepřetr-



Prostor řetězového zásobníku se zakladačem