

BRUSKA TRUBEK VNĚJŠÍ STACIONÁRNÍ



Trubky větších průměrů vyžadují obrousit vnější povrch z důvodu odstranění okují, odstranění povrchových vad a pro lepší vzhled trubek. Trubka je uložena do stroje na poháněné radiální válečky, které jsou umístěny v záchytné vaně. V parkovací pozici vedle trubky je připravena pojízdná brousící jednotka vybavená brusnými pásy. Po startu pojíždí brousící jednotka cyklicky podél rotující trubky a obroušuje materiál za stálého přívodu chladicí kapaliny. Obroušený materiál je oplachován do vany a z vany je dopravován pomocí šnekové hřídele. Voda s obroušeným materiálem je filtrována ve třech stupních. Magnetický filtr, tkaninový filtr a mechanický odlučovač. Tuhé zbytky jsou uloženy do přistavené palety a odfiltrovaná voda je opakovaně využita pro broušení. Po broušení je trubka odebrána mostovým jeřábem.

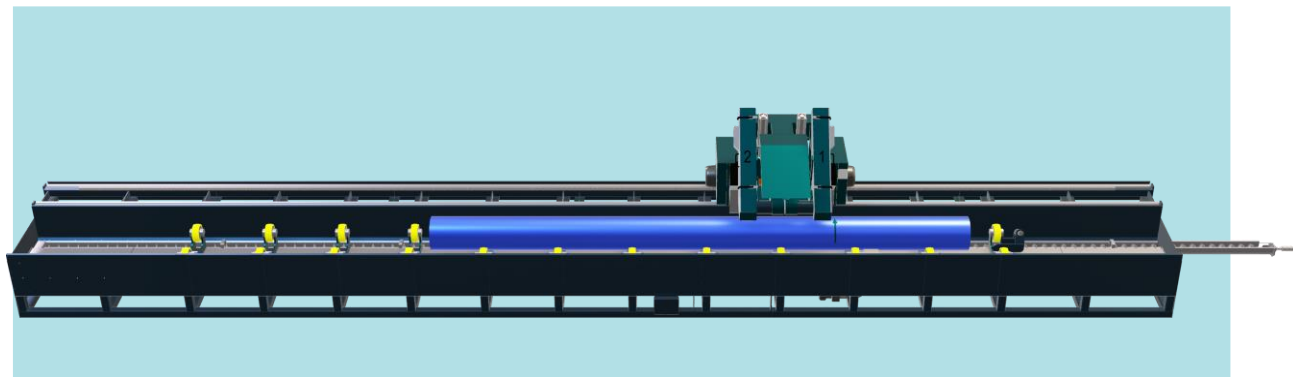


Technické parametry stroje

Průměr trubek:	200 – 600 mm
Délka trubek:	3 000 – 16 000 mm
Úběr materiálu:	až 0,5 mm při jednom cyklu
Brusné pásy:	150 x 3 000 mm
Přítlak brusných pásů:	pneumaticky
Napínání brusných pásů:	pneumaticky
Brusná rychlost:	30 m/s
Výměna brusných pásů:	v parkovací pozici brousící jednotky je připravena plošina pro snadný přístup k brusným pásům
Řídicí pult s displejem:	umístění na pojízdné brousící jednotce



BRUSKA TRUBEK VNĚJŠÍ STACIONÁRNÍ



Další vybavení stroje

- Plynulá regulace brusné rychlosti pásů
- Manipulační traverza pro vkládání a odebírání trubky do stroje a ze stroje
- Ruční ultrazvukové měření tloušťky stěny trubky
- Rozšířená vizualizace s důrazem na intuitivní a podrobné zobrazování provozních stavů a místa vzniku poruchy brusky
- Rozšířený servis s možností zobrazení návodů, servisních příruček a další potřebné dokumentace na HMI stroje s cílem minimalizovat servisní časy
- Sběr dohodnutých výrobních parametrů s automatickým ukládáním, možností zobrazení a exportů dat

