

BRUSKA TRUBEK VNĚJŠÍ CENTERLESS



Trubky tažené a válcované za studena vyžadují obrousit vnější povrch z důvodu odstranění povrchových vad a pro dosažení vysoké kvality povrchu. Trubka je vložena do vstupního dopravníku s poháněnými radiálními válečky, který dodá trubce rotaci a posouvá trubky do brusky. Trubka projíždí podél řady až 14 brusných stanic vybavených brusnými pásy. Každá brusná stanice je vybavena vlastním přitlakem, který lze obsluhou nastavit. Broušení lze provádět za mokra nebo za sucha.

Za mokra obrušuje 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.

Za sucha jsou brusné stanice vybaveny odsáváním s filtrační stanicí. Dále jsou brusné stanice umístěny v prachotěsné kabině.

Na výstupu z brusky trubka vyjíždí do výstupního dopravníku s radiálními válečky. Následuje vyklopení trubky na následné technologie.

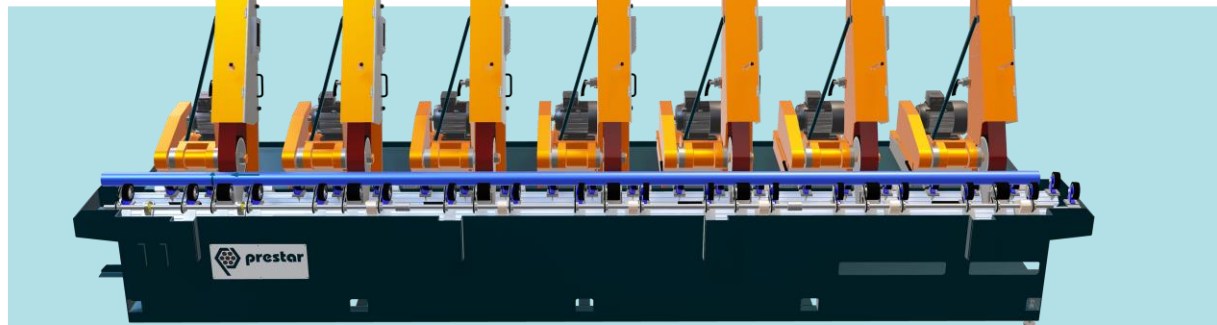


Technické parametry stroje

Průměr trubek:	6 – 90 mm
Délka trubek:	1,5 – 40 m
Kvalita povrch po broušení:	až Ra 0,4
Brusné pásy:	150 x 3 000 mm nebo dle sortimentu pásů uživatele
Způsob broušení:	za mokra nebo za sucha
Přítlak brusných pásů:	pneumaticky
Napínání brusných pásů:	pneumaticky
Brusná rychlost pásu:	30 m/s
Rychlost axiálního posuvu trubky:	2 – 40 m/min s plynulou regulací
Výměna brusných pásů:	snadný přístup k brusným pásům



BRUSKA TRUBEK VNĚJŠÍ CENTERLESS



Další vybavení stroje

- Plynulá regulace brusné rychlosti pásů
- Při broušení za mokra je bruska vybavena magnetickým separátorem a tkaninovým filtrem
- Při broušení za sucha je bruska vybavena odsáváním a filtračními stanicemi
- Dopravní a manipulační technologie před bruskou a za bruskou
- Pro měření úběru materiálu lze brusku vybavit průběžným sledováním úběru materiálu z povrchu trubky
- Pro měření profilu trubky lze brusku vybavit průběžným měřením ovality
- Pro měření délek zpracovaných trubek lze brusku vybavit bezkontaktním měřením délky
- 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

