

BRUSKA TRUBEK NA VNITŘNÍ PRŮMĚRY



U trubek větších průměrů je třeba vnitřní plochu přebrousit a odstranit vnitřní povrchové vady, nebo jen očistit vnitřní plochu od okují. V průběhu broušení je trubka uložena na radiálních válečcích a otáčí se stálou rychlostí.

Z čelní strany je do trubky zasunut brusný kamenný kotouč uložený na trnu. Trn s kotoučem projíždí podélně uvnitř trubky. Na zadní straně je z trubky odsáván obroušený materiál a okuje. Podélný posuv kotouče je řízen pojezdem poháněcí stanice brusky po kolejovém vedení. Při vyjetí trnu z trubky je trn podepřen pojízdou podpěrou. Posuv trnu s kotoučem a přítlak kotouče je ruční nebo automatický z ovládacího pultu.

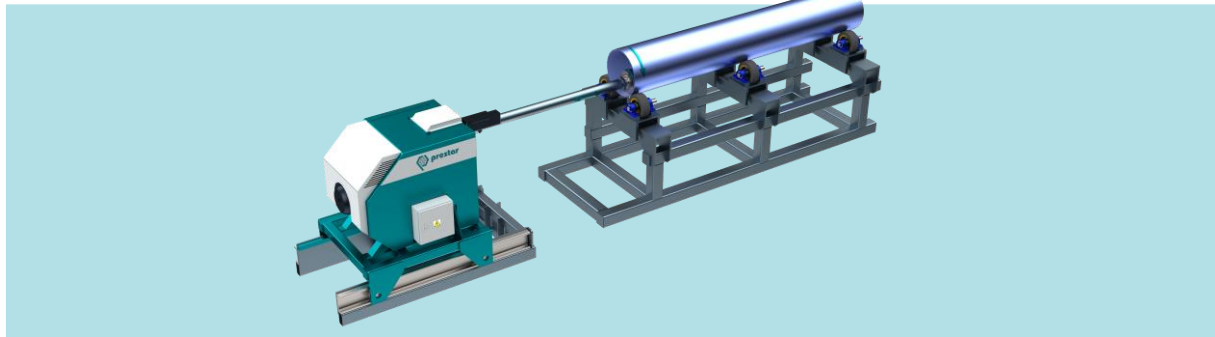


Technické parametry stroje

Vnitřní průměr trubek:	180 – 600 mm
Délka trubek při jednostranném broušení:	do 8 000 mm
Max. délka trubek při broušení z obou stran:	do 16 000 mm
Úběr materiálu při jednom cyklu projetí :	do 0,20 mm
Jakost vnitřního povrchu po broušení:	až 1,6 Ra
Automatický režim umožňuje:	<ul style="list-style-type: none">✓ Opakované cykly broušení po celé délce trubky✓ Opakované cykly broušení na vymezeném úseku s cílem vybroušení povrchové vady✓ Sledování síly přítlaku kotouče na plochu trubky
Odsávání obrusu:	nápojením elastické otěruvzdorné hadice na konec trubky pomocí vyměnitelné konické hlavice



BRUSKA TRUBEK NA VNITŘNÍ PRŮMĚRY



Další vybavení stroje

- Vstupní zásobníkové stoly s automatickými překladači. Překladače přeloží trubku ze stolu na radiální válečky do osy broušení
- Překladače pro vyložení trubky z válečků na odkládací stůl
- Filtrační zařízení s ventilátorem pro odsávání nečistot po broušení. Filtrační zařízení je možno ustavit v prostoru výrobní haly
- Poloautomatické nasunutí odsávací hadice na odsávaný konec trubky
- U dlouhých trubek nad 8 m ustavení dvou zrcadlových brusek pro broušení trubky z obou konců. Toto řešení zvyšuje produktivity výroby dlouhých trubek a šetří manipulační časy vč. otáčení trubek o 180 st.
- 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

