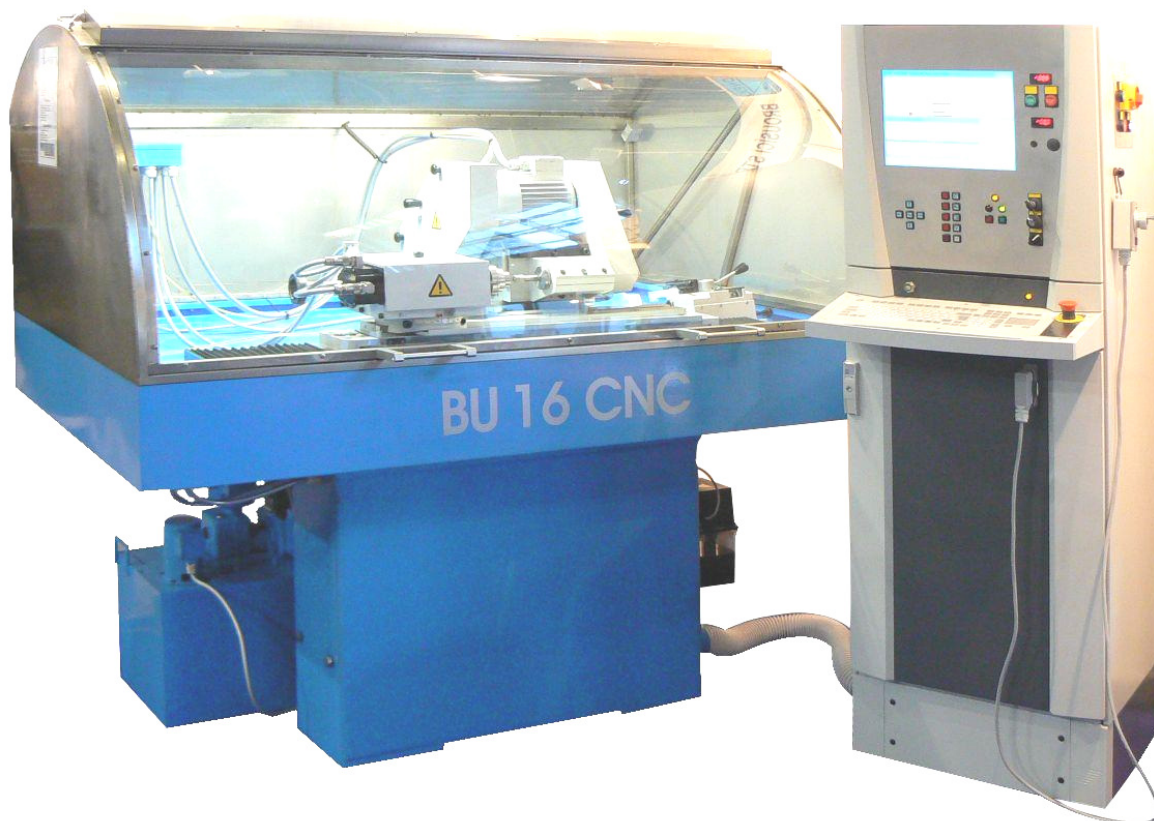


UNIVERSÁLNÍ HROTOVÁ BRUSKA

BU 16 CNC



Bruska BUA 16 CNC v provedení s řídicím systémem **MIKROPROG-C** je určena zejména pro přesné vnější a vnitřní broušení menších rotačních obrobků. Umožňuje ruční i automatické broušení vnějších válcových, kuželových případně tvarových ploch obrobků podélným nebo zapichovacím způsobem. Obrobky je možné upínat mezi hroty, letmo do sklíčidla, kleštin, případně na magnetickou upínací desku unášecího vřeteníku. Unášecí vřeteník, brousící vřeteník a vrchní stůl lze pro broušení kuželů natočit ručně, případně brousit kužely programem pro broušení kuželů interpolací.

Základní provedení stroje s řídicím systémem **MIKROPROG-C** má dvě řízené osy: X - přísuv brousícího vřeteníku, Z - posuv stolu. V jiném provedení je možné stroj doplnit „C“ osou pro broušení nerotačních tvarů, vaček, ploch na rotačních dílech, n-hranů apod. Stroj lze vybavit funkcí konstantní řezná rychlost, automatickým vyvažováním, sledovacím inprocesním měřidlem, najížděcí dotykovou sondou pro měření polohy čel obrobků apod.

Pracovní prostor stroje je dokonale krytován s čelním odklopným krytem. Toto řešení umožňuje intenzivní chlazení emulzí či olejem. Kapotáž je připravena pro instalaci lokálního či centrálního odsávacího zařízení. Přídavné chladicí zařízení může mít sedimentační, magnetickou či papírovou separaci.

Řídicí systém **MIKROPROG-C** v základním provedení obsahuje volné programování v ISO formátu, servisní, diagnostický režim a následující moduly pro broušení:

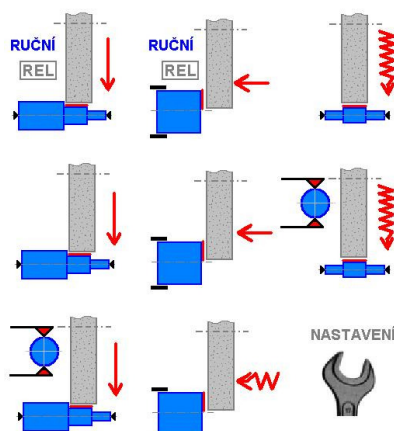
Pevné cykly pro vnější broušení: Pevné cykly obsahují všechny běžné postupy pro vnější broušení – zápichové broušení, zápichové broušení s oscilací, podélné broušení, broušení čel a broušení několika průměrů kombinací zápichového a podélného broušení. Čelní povrchy lze brousit zápichem, zápichem s oscilací nebo tzv. spichováním, případně v kombinaci se zápichovým broušením průměru. Obsluha může korigovat výchozí průměr pro broušení, krajní polohy oscilace stolu, polohu čela součásti. V rámci každého brousícího cyklu je možné použít meziorovnění případně korekci koncové polohy broušení před dokončovacím broušením. Pro zápichové a podélné cykly lze použít inprocesní sledovací měřidlo, jehož signály jsou systémem využívány pro řízení průběhu broušení.

Pevné cykly pro vnitřní broušení: Pevné cykly obsahují všechny běžné postupy pro vnitřní podélné i zápichové broušení s možnostmi obdobnými jako u cyklů pro vnější broušení včetně možnosti broušení kuželů interpolací.

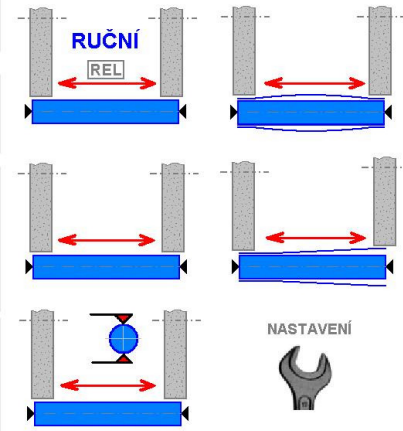
Universální hrotová bruska BU 16 CNC

Cykly pro orovnaní brousícího kotouče: K dispozici jsou cykly pro přímé i kuželové orovnaní kotouče, pro orovnaní sražení a rádius a tvarové orovnaní dle programu uživatele. V každém režimu broušení lze orovňovat brousící kotouč buď před broušením, případně v průběhu broušení nebo po nabroušení požadovaného počtu obrobků.

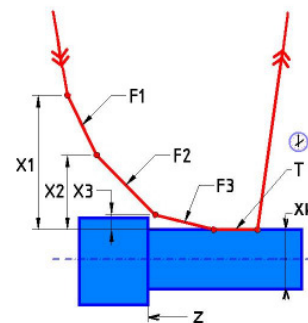
Skládání pevných cyklů: Pevné cykly pro broušení, orovňovací cykly a programy tvořené uživatelem ve volném programování lze skládat do brousících sekvencí, které umožní efektivní broušení složitých obrobků na jedno upnutí.



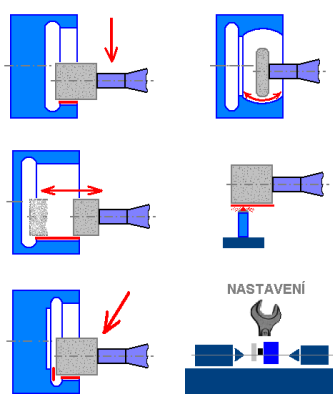
Nabídka vnějšího zápichového broušení



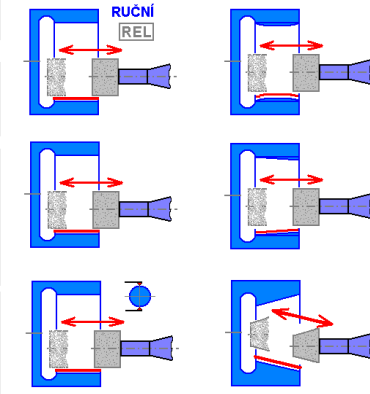
Nabídka vnějšího podélného broušení



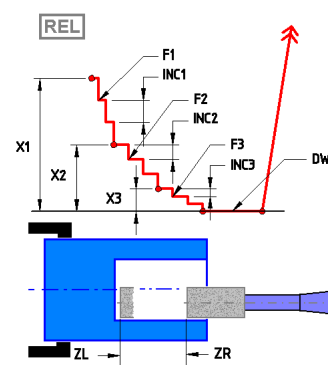
Ukázka zápichového cyklu



Nabídka vnitřního broušení



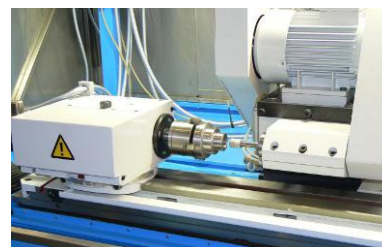
Nabídka vnitřního podélného broušení



Ukázka podélného cyklu

Základní technické parametry:

Maximální oběžný průměr	160mm
Vzdálenost mezi hroty	320 mm
Brousící kotouč	300x76x32 mm
Otáčky brousícího vřetena	2420, 3290 ot/min
Kužel koníku a unášecího vřeteníku	MORSE 3
Výkon hlavního motoru	1,1 kW
Hmotnost obrobku v hrotech/letmo	25/8 kg
Průměr tříčelistového sklíčidla	100 mm
Úhel natočení pracovního vřeteníku	90 °
Úhel natočení vrchního stolu	10 °
Úhel natočení brusného vřeteníku	60 °
Otvor v držáku vnitřního broušení	60 mm
Hmotnost stroje	1580 kg
Rozměry stroje (d x š x v)	2000 x 1300 x 1900 mm
Rozvaděč a řídicí systém (d x š x v)	600 x 600 x 900 mm



Dodává:



MIKRONEX s.r.o.

Na Úlehli 1286/16
141 00 Praha 4
tel./fax: 241 483 524

www.mikronex.cz

Předváděcí středisko:

FS ČVUT

Technická 4

166 07 Praha 6

kontakt. tel: 224 352 736

Email: mikronex@mikronex.cz