

UNIVERSÁLNÍ HROTOVÁ BRUSKA

BUA 25 CNC



Bruska BUA 25 CNC v provedení s řídicím systémem **MIKROPROG-C** je určena zejména pro přesné vnější a vnitřní broušení 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 může být v provedení s jednoduchým krytem nebo v provedení s celkovou kapotáží. Toto řešení umožňuje velmi intenzivní chlazení emulzí či olejem např. v sériové či hromadné výrobě. Kapotáž je pak 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:

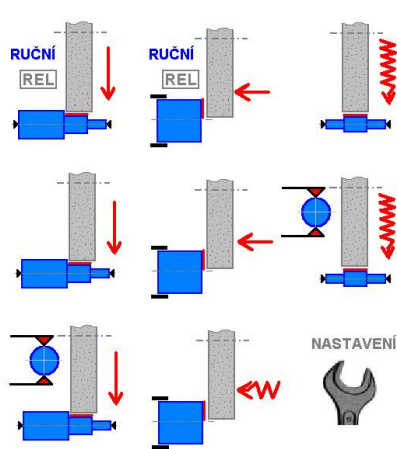
Pevné cykly pro vnější broušení: Pevné cykly obsahují všechny běžné postupy pro vnější broušení – zápichové broušení, zápichové broušení s oscilací, podélné broušení, broušení čel a broušení několika průměrů kombinací zápichového a podélného broušení. Čelní povrchy lze brousit zápichem, zápichem s oscilací 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 zápachové broušení s možnostmi obdoby jako u cyklů pro vnější broušení včetně možnosti broušení kuželů interpolací.

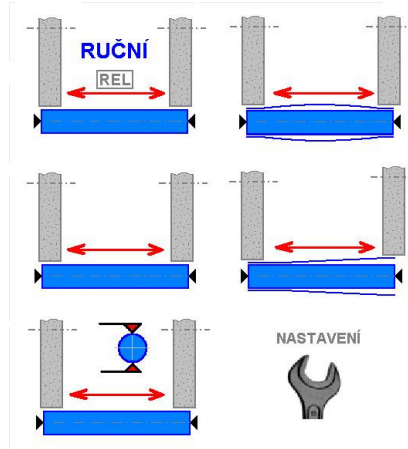
Cykly pro orovnění brousícího kotouče: K dispozici jsou cykly pro přímé i kuželové orovnění kotouče, pro orovnění sražená a rádius a tvarové orovnění dle programu uživatele. V každém režimu broušení lze orovňovat brousící kotouč buď před broušením, případně v průběhu broušení nebo po nabroušení požadovaného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

Universální hrotová bruska BUA 25 CNC

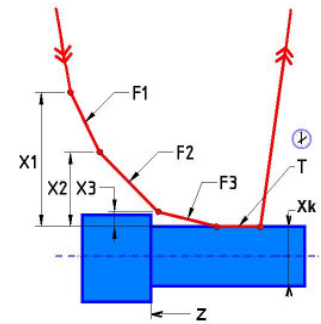
Skládání pevných cyklů: Pevné cykly pro broušení, orovnávací cykly a programy tvořené uživatelem ve volném programování lze skládat do broušicích sekvencí, které umožní efektivní broušení složitých obrobků na jedno upnutí.



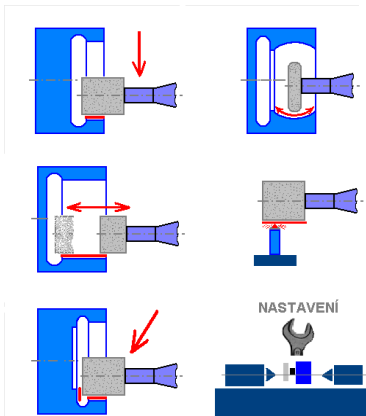
Nabídka vnějšího zápichového broušení



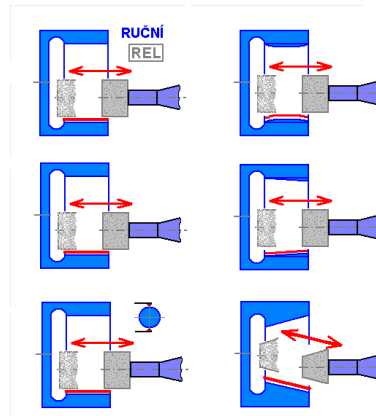
Nabídka vnějšího podélného broušení



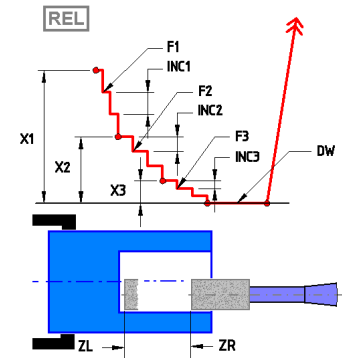
Ukázka zápichového cyklu



Nabídka vnitřního broušení



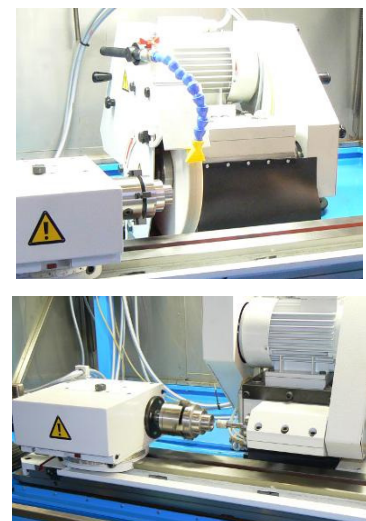
Nabídka vnitřního podélného broušení



Ukázka podélného cyklu

Základní technické parametry:

Maximální oběžný průměr nad stolem	250mm
Vzdálenost mezi hroty (dle provedení)	500 až 1000 mm
Rozměry broušicích kotouče	400x40x127 mm
Otáčky broušicího vřetená (variantně)	pevné nebo volitelné
Otáčky unášecího vřeteníku plynule	do 1000 ot/min
Kužel koníku a unášecího vřeteníku	MORSE 3
Výkon hlavního motoru	5,5 kW
Hmotnost obrobku v hrotech	100 kg
Hmotnost obrobku letmo vč. upínače	25 kg
Průměr dop. tříčelistového sklíčidla	160 mm
Úhel natočení pracovního vřeteníku	90 °
Úhel natočení vrchního stolu	10 °
Otvor v držáku vnitřního broušení	60 mm
Hmotnost stroje (délka 750)	3600 kg



Dodává:



MIKRONEX s.r.o.
Na Úlehlí 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