

UNIVERSÁLNÍ BRUSKA NA PLOCHO



BRH 20 CNC

(po přestavbě staršího stroje na CNC)



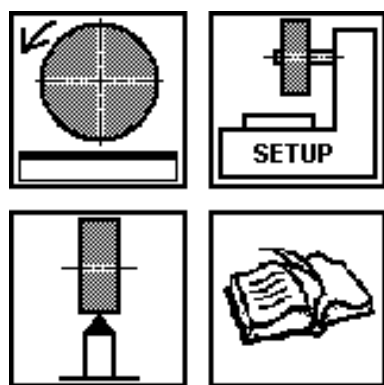
Bruska BRH 20 CNC v provedení s řídicím systémem MIKRONEX **SN 600.4** je určena pro klasické rovinné broušení (případně tvarové broušení) obvodem nebo bokem broušícího kotouče.

Umožňuje broušení ruční i broušení v automatických pracovních cyklech pro broušení rovinných ploch obrobků rovinným nebo zapichovacím způsobem. Bruska umožňuje rovněž broušení bočních ploch bokem kotouče, případně tvarových ploch zapichovacím broušením tvarovým broušícím kotoučem. Ovládací panel řídicího systému je umístěn na otočném rameni, na kterém jsou soustředěny všechny ovládací prvky pro obsluhu stroje. Pro snadné nastavování polohy, případně pro ruční broušení je k dispozici ruční ovládací kolečko. Obrobky se obvykle upínají na magnetickou upínací desku, případně do speciálních upínačů, upnutých do T drážek na pracovním stole. Ve zvláštním provedení je možné brousit i úkosové plochy. Stroj je možné vybavit dotykovou sondou, monitorem najetí na třísku apod.

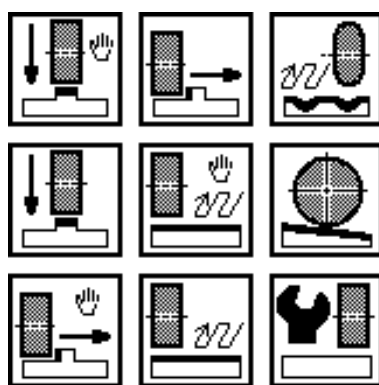
Běžné provedení stroje s řídicím systémem **SN 600.4** : podélný pohyb stolu (osa X) je řešený asynchronním motorem s frekvenčním měničem s ručně přestavitelnými narážkami, osa Y – svislý přísuv broušícího vřeteníku a osa Z - posuv stolu v příčném směru jsou řešeny jako plnohodnotné CNC osy. Otáčky broušícího kotouče jsou konstantní (dva stupně dle průměru broušícího kotouče). Stroj je vybaven centrálním mazacím agregátem. Všechny klíčové funkční plochy jsou krytovány harmonikovými kryty. Stroj je vybaven chladicím agregátem.

Bruska BRH 20 CNC s řídicím systémem **SN 600.4** s programem „rovinné broušení“ může být jako zvláštní provedení na přání vybavena i podélnou osou s CNC řízením pohybu stolu pro možné úkosové broušení nebo pro broušení s proměnnými mezemi broušení bez nutnosti účasti obsluhy. Dále může být vybavena plynulou změnou otáček broušicího kotouče pro funkci konstantní řezné rychlosti. Řídicí systém může obsahovat uživatelem definované pracovní cykly, případně další speciální funkce. V základním provedení obsahuje řídicí systém následující pevné cykly:

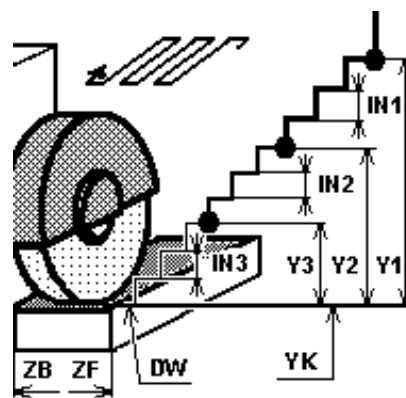
Pevné cykly pro rovinné broušení: Pevné cykly obsahují všechny běžné postupy pro rovinné broušení – zápichové broušení, zápichové boční broušení, broušení plochy s příčným podáváním, případně kombinovaný cyklus zápichového a plošného broušení. Lze definovat režim přidávání přídávků (v jedné či v obou úvratích) a režim broušení plochy (postupné podávání, křížový výbrus,...) V režimu pro ruční broušení je vyžadována spoluúčast obsluhy, která může korigovat výchozí rozměr pro broušení, krajní polohy oscilace stolu apod. K dispozici jsou cykly pro orovnění kotouče (orovnění obvodu, čela, tvarování rohu, případně tvarové orovnění).



Základní nabídka broušení



Nabídka vnějších cyklů broušení



Ukázka broušicího cyklu

Základní technické parametry:

Rozměr pracovního stolu	200 x 600 mm
Podélný posuv stolu	600 mm
Příčný posuv stolu	250 mm
Vzdálenost osy kotouče od stolu	525 mm
Nejmenší inkrement přídávku (osa Y)	0.0005 mm
Rozlišení polohování příčné osy (osa Z)	0.001 mm
Maximální rychlost pohybu stolu	25 000 mm/min
Broušicí kotouč	250x76x20 mm
Otáčky broušicího vřetena	2670, 3820 ot/min. (plynulá změna otáček - opce)
Výkon hlavního motoru	2,2 kW
Max. hmotnost obrobku včetně upínače	200 kg
Hmotnost stroje	1850 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