

Automatická bruska ANB-5E

Automatická nástrojová bruska ANB-5E slouží k ostření nástrojů vysekávacích strojů typu Trumpf (Trumpf, Boschert...) a Thick Turret - (Amada, Finn Power...). Plně automaticky řízený proces broušení šetří čas a zaručuje optimální kvalitu brusu. Maximálně jednoduché a účelné ovládání od operátora vyžaduje pouze upnutí broušeného nástroje, nastavení požadovaného úběru a aktivaci programu. Volba režimu broušení a řízení procesu probíhají plně automaticky.

Přednosti:

- broušení může provádět bezprostředně operátor vysekávacího stroje
- broušení v automatickém režimu vylučuje vliv lidského faktoru na výslednou kvalitu
- efektivní vnitřní chlazení
- vysoká kvalita broušeného povrchu díky optimálnímu výběru režimu broušení pro každý nástroj
- limitovaná výška zdvihu podporuje šetrné broušení nástrojů
- použití CNB kotouče s dlouhou životností a bez nutnosti zarovnání
- kompaktní provedení
- minimální provozní náklady
- jednoduchá obsluha a intuitivní ovládání
- počítačem řízený systém bezpečnosti a diagnostiky



Technické parametry:

Typ stroje	ANB-5E	
Rozměry	Délka	550 mm
	Šířka	500 mm
	Výška	1010 mm
Hmotnost	115 kg	
Jmenovité napětí	3/N/PE AC 400/230 V	
Jmenovitý kmitočet	50 Hz (60 Hz)	
Jmenovitý proud	max. 2,2 A	
Stupeň krytí	min. IP 54	
Otáčky vřetena	4 200 / min	
Max. výška zdvihu na 1 cyklus/výška kroku přidávání cca	0,2 mm/0,02 mm	
Max. průměr matrice	158 mm	
Max. délka razníku	208 mm	

Hlavní výhody včasného broušení:

- menší opotřebení součástí vysekávacího stroje
- menší náklady na odstranění otřepu — odjehlování
- prodloužení životnosti nástrojů — úspora nákladů

Prodloužení životnosti nástrojů včasným broušením

Rychlosť otupení konkrétního nástroje závisí na mnoha faktorech (vlastnosti materiálů, geometrie a seřízení nástrojů aj...). Průběh otupení nástroje je nepravidelný a je znázorněn červenou křivkou v grafu.

Po prvním sražení hrany dlohu vydří s minimálním otupením. Avšak po překročení určitého ráduisu (cca 0,5 – 1,0 mm) - rychlosť otupení prudce vzrůstá. Včasným broušením lze předejít této poslední fázi otupení a dosáhnout zvýšení životnosti nástrojů, jak zobrazuje zelená křivka v grafu.

