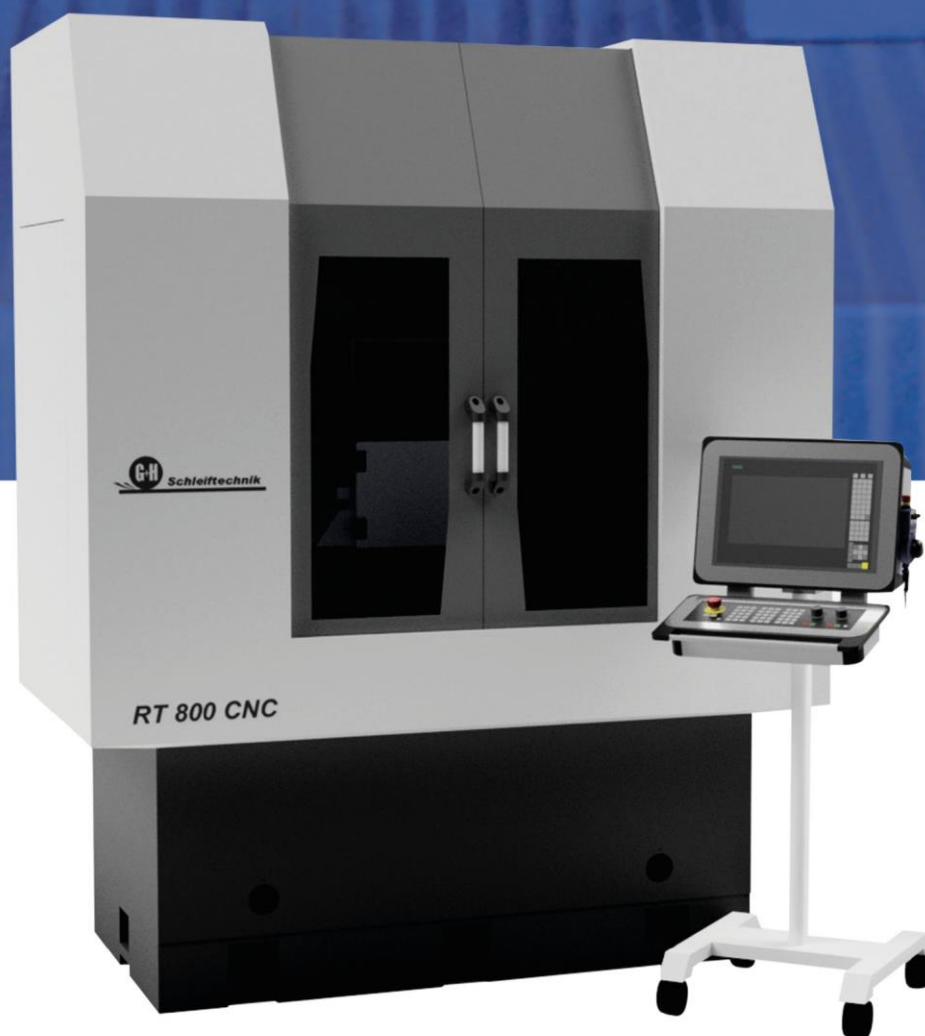


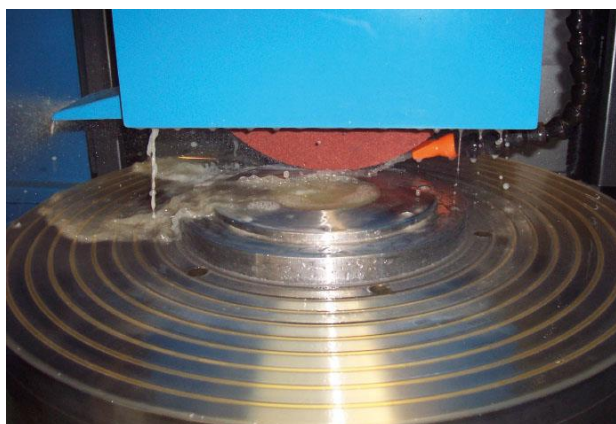


Přesné brusky s rotačním stolem



PŘESNÁ
BRUSKA S
ROTAČNÍM
STOLEM

Přesné brusky s rotačním stolem



Čelní a krokové zpracování plochých rotačně symetrických obrobků je v mnoha případech jednodušší než u klasické válcové brusky. Obzvláště těžké obrobky lze snadno naložit a umístit na pracovní stůl. Sériové díly lze zpracovat mnohem ekonomičtěji než u klasické povrchové brusky, protože zrychlení v reverzních bodech neexistuje.

Speciální vlastnosti

Vodící dráhy

Všechny vodící dráhy jsou navrženy, jako ploché kluzné vedení typu V. Pohyblivé části jsou potaženy TURCITE B. Tento povlak zaručuje vysoké tlumení vibrací pro dosažení nejlepší povrchové úpravy. Povlak je vybroušen a zaškrabán.

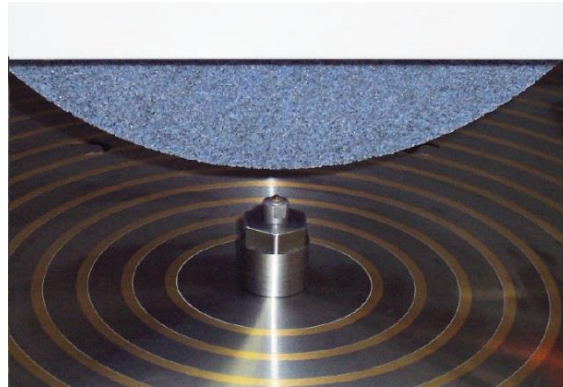
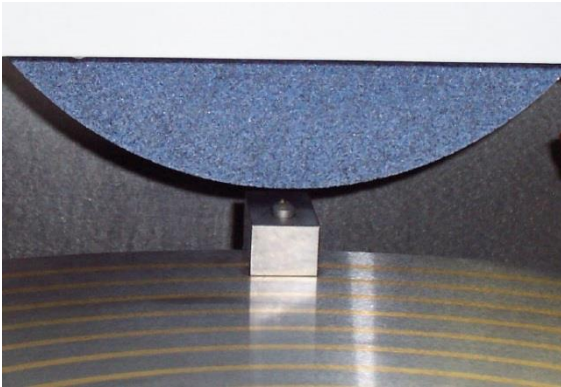
Stůl s momentovým motorem

Pohon pracovního stolu je prováděn přímo momentovým motorem. Rychlost je plynule nastavitelná a je automaticky upravována během procesu.

Centrální mazání

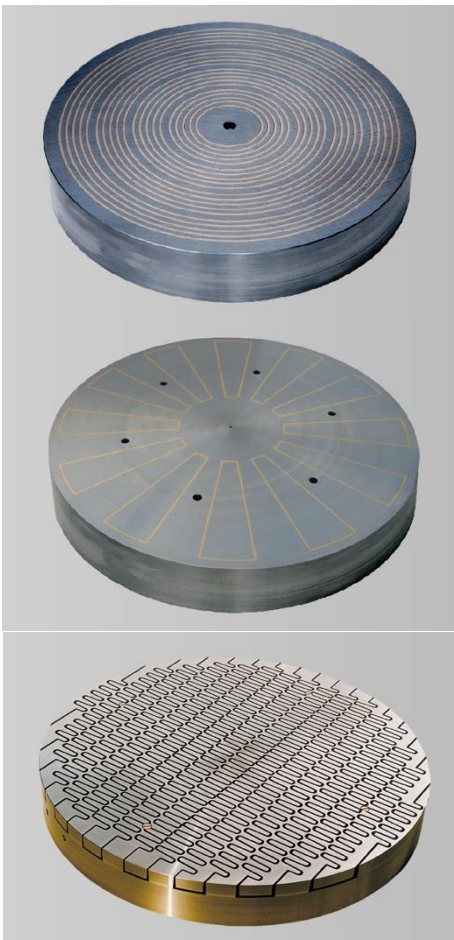
Plně automatický mazací systém zajišťuje mazání os vodících drah mazacím olejem.





Orovnávání s kompenzací

Automatické orovnění brusného kotouče ze stolu umožňuje nejvyšší přesnost. Orovnávač lze instalovat na libovolném místě otočného stolu. Příslušné množství orovnění je kompenzováno. V kombinaci s plynulou změnou rychlosti otáčení brusného vřetena zůstává obvodová rychlost brusného kotouče konstantní. V případě potřeby lze orovnávací cyklus spustit ručně během procesu broušení.



Elektro permanentní magnetická upínací deska

s nastavitelnou upínací silou a demagnetizací

Typ magnetické upínací desky lze přizpůsobit požadované aplikaci:

- rozteč kruhových pólů pro mnoho malých obrobků
- radiální rozteč pólů pro prstencovité kruhové obrobky
- rozteč sinusoidních pólů pro obzvláště vysokou upínací sílu

Regulace obvodové rychlosti

Každý stroj je v základu vybaven řídicím systémem pro rychlost otáčení brusného vřetena a řídicím systémem V-konstant.



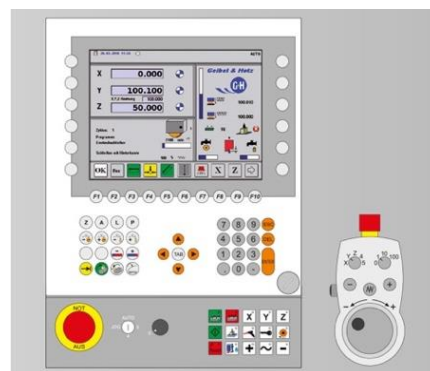
Přednosti

- přehledné uspořádané ovládacích prvků
- duální operační systém
- numerické zadání číselných hodnot
- elektronické ruční kolo
- převzetí polohy pomocí kláves Teach-IN
- rovinné, zápichové a více vrstvé broušení

V dílně obvykle pracuje mnoho osob, které pracují s jedním a stejným strojem. Z tohoto důvodu je ovládání stroje snadné a přehledné. Speciální programovací dovednosti nejsou nutné.

CB-Řízení – výkonné a přehledné

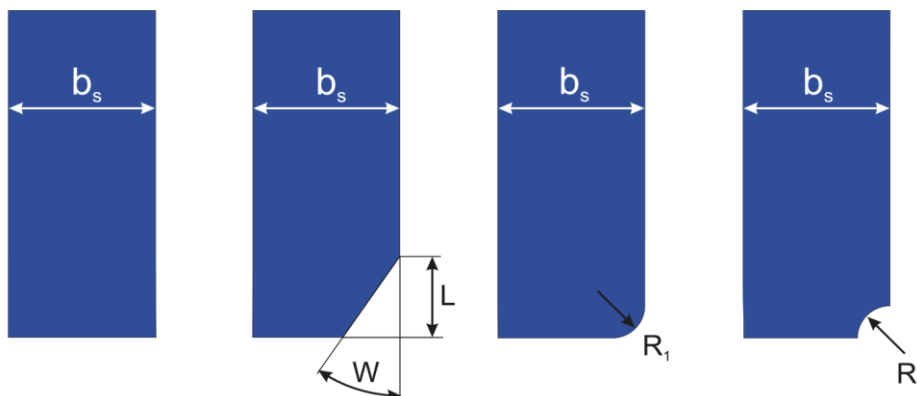
Tato bruska s rotačním stolem a s CB řízením byla navržena a zkonstruována pro kusovou a malosériovou výrobu. V dílně je nutné, aby se brusky snadno ovládaly. Nastavení procesů musí být snadno proveditelné. CB-řízení byl vyvinut přesně pro takové ovládání. Speciálně pro seřizovací práce lze přísuv provádět s přesností μm pomocí elektrického ručního kola - analogicky k ručnímu kolu manuálně ovládaného stroje.

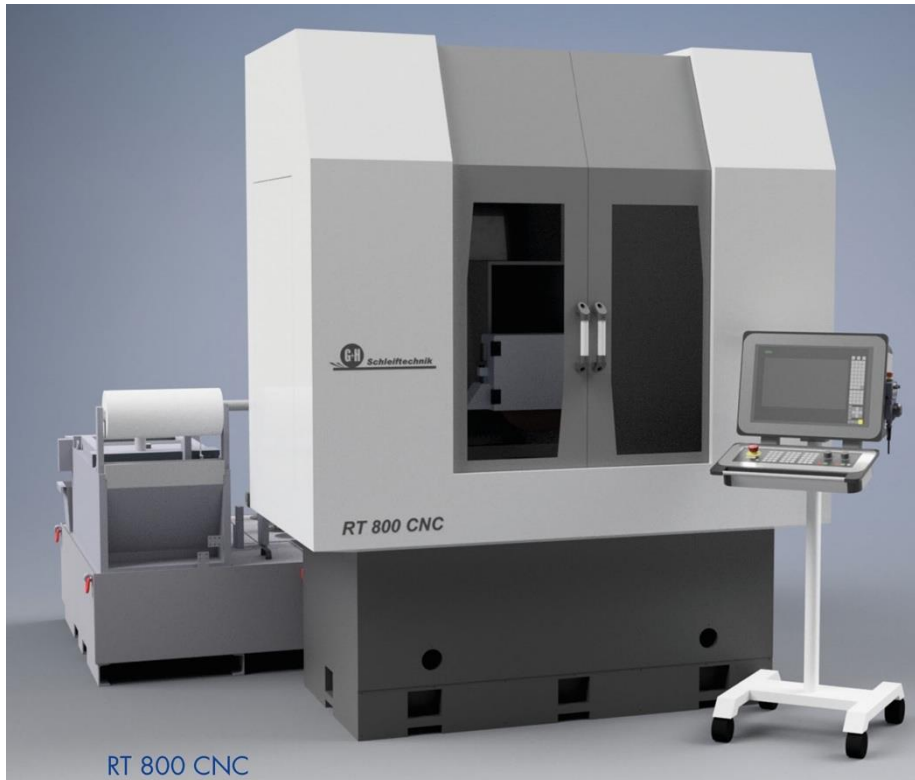


CB

Brusné kotouče mohou být na hraně opatřeny poloměry nebo úkosy. Odpovídající množství orovnaní, stejně jako průměr a šířka brusného kotouče jsou kompenzovány.

Na jeden obrobek je možné propojit až 8 různých cyklů broušení.





RT 800 CNC

Přednosti

- integrace dalších os
- integrace přídatných brusných vřeten
- kontury jsou volně programovatelné
- až 30 cyklů broušení je možné vzájemně kombinovat

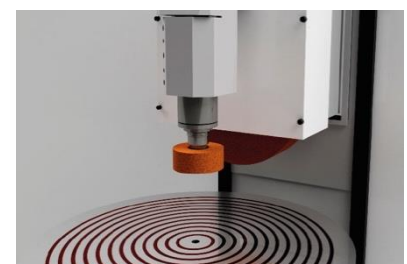
CNC-Řízení pro vysoké nároky a flexibilitu

- průvodce dialogového zadávání parametrů pro zpracování
- převzetí polohy os pomocí tlačítka Teach-IN
- elektronické ruční kolo
- virtuální kartotéky pro data obrobků, brusných kotoučů a orovnávačů pro snadné a rychlé nastavení stroje
- pohodlné provádění kontur na brusném kotouči a obrobku
- možnost připojení k síti a vzdálené správy



Přídavné osy a brusné kotouče

Brusky s rotačním stolem s CNC řízením umožňují obsluze integrovat do stroje další osy nebo brusná vřetena. S vertikálním brusným vřetenem je možné zpracovávat vnitřní i vnější průměr obrobku. S vodorovným brusným vřetenem lze brousit rovné plochy.



Příslušenství



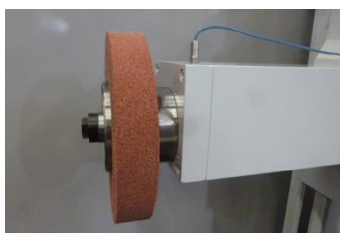
Univerzální papírová filtrace

Univerzální papírová filtrace zajišťuje nepřetržité čištění chladicí kapaliny filtrováním nečistot.

Elektronicky regulovaná čerpadla zvyšují komfort obsluhy a snižují spotřebu energie. Průtok chladicí kapaliny lze snadno regulovat z ovládacího panelu.

Permanentní magnetická filtrace

Permanentní magnetický filtr je koncipován pro kontinuální čištění chladicí kapaliny pomocí oddělování feromagnetických nečistot. Filtr zadržuje magnetické a nemagnetické materiály (např. Abrasivní částice).

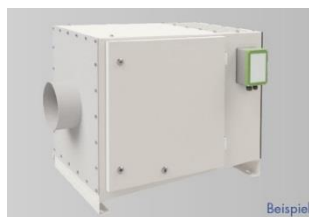


Před instalace mobilního vyvažování

Vyvážený brusný kotouč je základem pro dobré výsledky broušení. Sensory pro mobilní vyvažovací zařízení jsou nainstalovány ve stroji. Připojení k zařízení je pohodlně provedeno dvěma propojovacími kabely.

Kompaktní sada na čištění vzduchu

Kompaktní sada na čištění vzduchu pomáhá snižovat znečištění atmosféry chladicí mlhou a filtrovat ji.



Rotační stůl se sklopnou osou



S elektronicky řízenou osou sklápění lze otočný stůl naklonit dopředu do volného programovatelného úhlu. Je tedy možné brousit povrchy držené v upínacím zařízení pod různými úhly. Tato možnost zlepšuje nejen flexibilitu stroje, ale také dobu běhu procesu, aniž by osoby musely zasahovat do pracovního provozu.

Vertikální brusné vřeteno

S vertikálním brusným vřetěmem je možné zpracovávat vnitřní i vnější průměr obrobku. S touto funkcí lze také použít osvědčené funkce programu hrotových brusek G + H.



Typ brusky	RT 400	RT 500	RT 600	RT 800	RT 1000	RT 1200	RT 1500
Délka broušení	mm	Ø 500	Ø 600	Ø 800	Ø 1.000	Ø 1.200	Ø 1.500
Průměr magnetické upínací desky	mm	Ø 500 Ø 600*	Ø 600	Ø 800 Ø 1.000*	Ø 1.000	Ø 1.200	Ø 1.500
Výška Broušení	mm	200	350	350	500	500	500
Výška Broušení (volitelně)	mm	400	550	550	700	700	700
Nosnost stolu	kg	400	500	1.000	1.200	2.000	2.500
Osa X rotační pohyb pracovního stolu							
Rychlost otáčení stolu	mm	420	650	850	1.050	1.250	850
Osa Y vertikální pohyb							
Vzdálenost stůl ** a vřeten	mm	140 – 350	140 – 350	190 – 600	240 – 750	240 – 750	240 – 750
Vzdálenost stůl ** a vřeten (volitelně)	mm	140 – 550	140 – 550	190 – 800	240 – 950	240 – 950	240 – 950
Vertikální rychlost	mm/min	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
Osa Z příčný pohyb							
Příčný pohyb max.	mm	300	350	450	550	750	900
Příčná rychlost	mm/min	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000	50 – 4.000
Osa C brusné vřeten							
Výkon motoru brusného vřeten CB	kW	3,7	3,7	11	11	15	15
Výkon motoru brusného vřeten (volitelně)	kW	7 9	7 9	15 17	15 17	17 22	17 22
Výkon motoru brusného vřeten CNC	kW	7	7	11	11	17	17
Výkon motoru brusného vřeten CNC (volit)	kW	9 11	9 11	17	17	22	22
Řezná rychlost	m/s	32	32	32	32	32	32
Řezná rychlost (volitelně)	m/s	50	50	50	50	50	50
Brusný kotouč (standard)	mm	300x50x76,2	300x50x76,2	400x100x127	400x100x127	500x100x203,2	500x100x203,2

* Úprava brusného kotouče touto větší magnetickou deskou je možná pouze omezeně.

** na magnetickou desku

Technické změny vyhrazeny



Geibel & Hotz GmbH

P. O. Box 11 61
D-35311 Homberg (Ohm)
Frankfurter Str. 102-104
D-35315 Homberg (Ohm)
NĚMECKO

Tel. +49 6633 1 81 -0
Fax +49 6633 1 81 -18

vertrieb@geibelundhotz.de
www.geibelundhotz.de

Zastoupení pro ČR a SR:

PILART stroje a.s.
Ericha Roučky 2499/ 11
678 01 Blansko
ČESKÁ REPUBLIKA

+420 739 510 561

info@ghtech.cz
www.ghtech.cz

Kdo jsme:

V našem sídle v Hombergu (Ohm) v Hesensku se od roku 1956 vyrábějí přesné brusky a jejich příslušenství. Nyní je v provozu více než 10 000 vyrobených strojů po celém světě.

Všechny stroje dodávané společností Geibel & Hotz jsou smontovány, uvedeny do provozu a podrobeny rozsáhlé kontrole kvality na našem sídle v Hombergu.

Díky centrálnímu umístění sídla naší společnosti se na každé místo v Německu dostane autem do 8 hodin. Servisní zásahy lze pro naše zákazníky optimálně organizovat z našeho sídla.