

Retrofit brusky Kellenberger R-M 175x600 CNC



V celé řadě firem v ČR jsou používány hrotové brusky s CNC řízením. Požadavkem každé firmy je udržení těchto strojů v provozuschopném stavu. Ovšem po určité době jejich provozování dojde k situaci, kdy náhradní díly začnou být nedostupné z důvodu, že jejich výrobce ukončil výrobu. Tato situace se zejména týká řídicích systémů a servopohonů.

Právě z těchto důvodů se náš zákazník rozhodl pro modernizaci nástrojové brusky Kellenberger R-M 175x600 CNC. Po předchozí analýze stavu brusky byl zvolen takový způsob modernizace, který řešil opravu nebo výměnu opotřebovaných mechanických dílů brusky a nasazení nového CNC řídicího systému včetně servopohonů pro 3 osy. Krytování stroje bylo také opraveno a doplněno o několik nových krytů.

V rámci modernizace mechanické části brusky došlo k opravě brusného vřeteníku, úpravě a opravě unášecího vřeteníku, obroušení vedení podélného stolu, zaškrabání některých částí vedení podélné i příčné osy. Také byl použit nový systém odkalování chladicí kapaliny a nový agregát odsávání olejové mlhy v prostoru broušení. Mazací a hydraulický agregát byl též repasován.

Modernizace brusky z hlediska části elektro a řídicího systému spočívala v nasazení nového CNC řídicího systému M70V s 10" displejem od renomované společnosti Mitsubishi Electric. Pro pohon příčné osy, podélné osy a osy C byly použity servomotory, které jsou mimo příčné osy doplněné planetovou převodovkou. Příčná osa byla vybavena odměřovacím pravitkem.

CNC řídicí systém byl umístěn do nového ovládacího rozváděče na rameni se 2 otočnými klouby a připevněn k rámu stroje v jeho pravé přední části. Servozesilovače, příslušející jednotlivým servomotorům, byly nainstalovány s ostatní elektro výzbrojí a příslušenstvím do nového silového skříňového rozváděče.

Bruska byla dále doplněna novým systémem najíždění na jiskru.

Stroj byl předán do trvalého provozu na konci roku 2017.



TECHNICKÉ PARAMETRY

Vzdálenost hrotů:	600 mm
Výška hrotů:	175 mm
Průměr kotouče:	500 mm
Brusný vřeteník:	9 kW
Osa X (příčná):	12 Nm / 3000 ot/min
Osa Z (podélná):	9 Nm / 1330 ot/min
Osa C:	5,9 Nm / i=60

Kontaktní osoba:

Ing. Ladislav Hrneček

hrnecek@accs.cz