

AUTOMATICKÁ 1 HLAVÁ LEŠTIČKA S PEVNÝM STOLEM NA ROVNÉ I OBLÉ HRANY NA MRAMORU, ŽULE A KONGLOMEROVANÉM KAMENI:

.....

## **SPEEDY SYSTEM D8**

.....



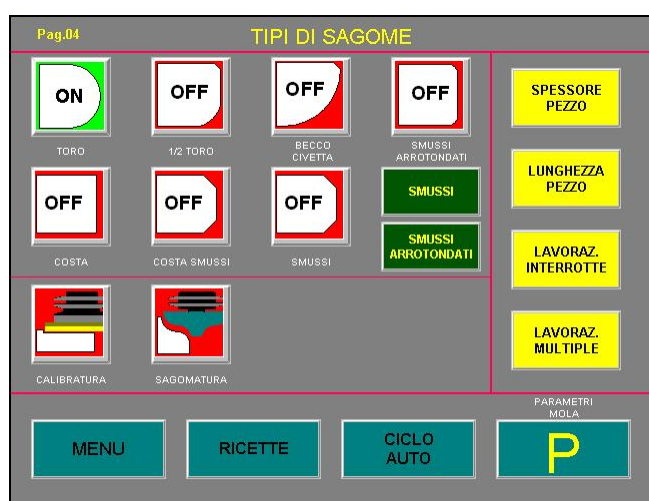
\*znázorněné obrázky jsou pouze ilustrační, skutečný model se může lišit

Monoblok moderní koncepce určený pro výrobu rovných i oblých hran. Vysoká rychlost posuvu včetně a automatika stroje umožňují dosažení vysoké produkce.

## MOŽNÉ OPERACE:

- Leštění rovných hran;
- Tvarování a leštění oblých hran;
- Částečné opracování hrany;
- Leštění hran různých tloušťek současně.

## VOLITELNÉ PROFILY:



1/2 oblouk



1/4 oblouk



plochý oblouk



Zaoblené fazety



Rovná hrana



Rovná hrana + Fazety



Kalibrování



Tvarovaný profil

### **DALŠÍ OPRACOVÁNÍ:**

- SKLOPENÁ HRANA
- ČÁSTEČNÉ OPRACOVÁNÍ HRANY
- OPRACOVÁNÍ ÚZKÝCH KUSŮ (Přesah kusu za stůl 90 mm).
- OPRACOVÁNÍ VÍCE KUSŮ (maximálně 3 kusy s různým profilem a tloušťkou)
- MOŽNOST TVAROVÁNÍ PROFILU POMOCÍ STEJNĚ TVAROVANÉHO PROFILOVACÍHO NÁSTROJE (max. tloušťka 40 mm – max. průměr nástroje 130 mm)

### **VÝBAVA STROJE:**

- Stroj s pevným stolem a suportem s pohybem po lineárním vedení;
- Svařované konstrukce s lineárním vedením suportu umístěném v zadní části;



- Systém nakládky kusů pomocí mobilní platformy s pneumatickým zdvihem (nosnost 2.400 Kg);



- Všesměrové válečky ve stole, s pneumatickým zdvihem/poklesem (celkem 4 řady válečků);



- Přítlačné pneumatické písty pro fixaci opracovaného kusu (8 ks);



- Elektricky ovládané dorazy pro přesné umístění opracovaného kusu (standardní vzdálenost dorazů od hrany stolu je 140 mm);



- Suport vřetena s pohonem brushless motorem a ozubeným řemenem; rychlost 0÷100 m/min;



- Vřeteno pro tvarování a leštění hran o výkonu 4HP, umístěné na suportu s pohybem ve 3 osách:

DRÁHA VERTIKÁLNÍHO POHYBU 100mm.

DRÁHA HORIZONTÁLNÍHO POHYBU 60 mm.

ROTACE\* 180°

(\*pohyb dosažený klikovým mechanismem s pastorky a klikami)

**PŘEDNASTAVENÍ DIAMANTOVÝCH NÁSTROJŮ;**



- Automatická výměna nástroje, zásobník s 8 pozicemi;



- Centrální mazání s elektrickou tlakovou pumpou maziva;



- Pohyby stroje řízené PLC jednotkou, ovládání prostřednictvím dotykového 12" displeje s intuitivním programováním;



- **Senzor pro automatické načtení polohy kusu.**

- Automatický STOP stroje v případě nedostatku vody pro chlazení nástroje;
- Automatický STOP stroje v případě opotřebení brusného nástroje;
- Součástí výbavy stroje, kromě běžné výbavy (náradí, brusné nástroje pro kolaudaci, atd.), je:
  - 8 DRŽÁKŮ NÁSTROJE UZPŮSOBENÝCH PRO AUTOMATICKOU VÝMĚNU;
  - 7 UNAŠEČŮ PRO NÁSTROJE Ø 100;
  - 9 UNAŠEČŮ PRO NÁSTROJE Ø 130;
  - Bezpečnostní ohrada na 3 stranách (kromě čelní strany, kde dochází k nakládce) za účelem ochrany obsluhy stroje;
  - Přednastavené programy pro opracování různých profilů.

### **VŠEOBECNÁ CHARAKTERISTIKA STROJE:**

- Kryt z nerezové oceli.
- Konstrukce je tryskaná a ošetřená nátěrem s epoxidovým základem a krycí barvou.
- Pro ochranu stroje před rží je konstrukce a hlavní části stroje ošetřena **metalizací (pokovení)**, moderním procedurou složenou z následujících fází: tryskání, nanesení povlaku zinku, nanesení epoxidového přípravku se zinečnatým fosfátem a krycí nátěr polyakrylátovým smaltem. Natíraný kryt je ošetřený **kataforézou** s následujícím postupem: chemické odmaštění, první ošetření nástřikem nebo ponorem, lázeň v elektrolytickém roztoku, kdy díky elektrickému proudu dojde usazení barvy a vytvoření rovnoměrné vrstvy, oplach, vypalovací pec a chlazení.
- Stroj je monolit (z jednoho kusu, kromě válečkových drah); nejsou nutné základy, stroj stojí na pevné rovné podlaze.

### **TECHNICKÉ PARAMETRY:**

Délka leštěné plochy	3.500 mm.
Výška stolu	980 mm.
Max. leštěná tloušťka	10÷120 mm.
Průměr brusných nástrojů	100÷130 mm.
Otáčky vřetena	0÷3.000 otáček/min
Výkon vřetena	3 kW
Příkon	6 kW
Rozměry	6,5 x 2,2 x 2,3 m.
Hmotnost (přibližně)	5.500 Kg.
Spotřeba vody	cca. 20 l/min.
Spotřeba vzduchu	cca. 50 l/min.