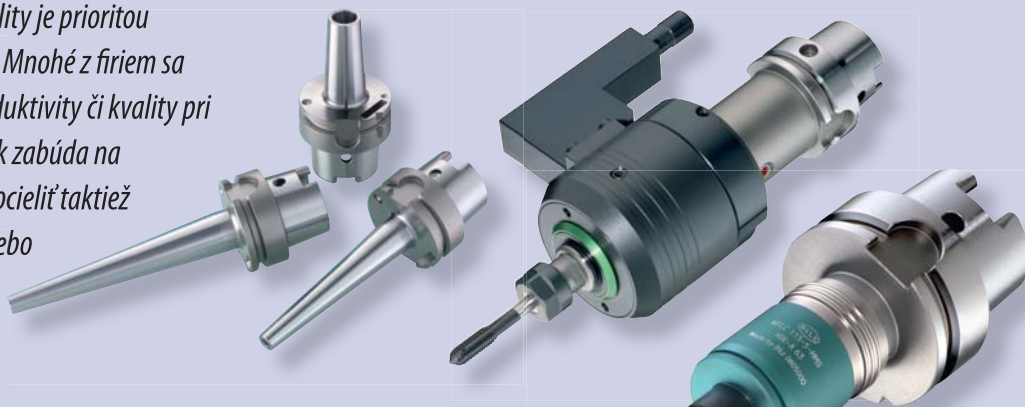




Zanedbávaná oblasť – upínanie nástrojov

Zvyšovanie produktivity práce či kvality je prioritou pravdepodobne všetkých výrobcov. Mnohé z firiem sa zameriavajú najmä na zvyšovanie produktivity či kvality pri konkrétnej výrobe dielcov. Často sa však zabúda na prípravné doby výroby, kde je možné doceliť taktiež významných úspor času a nákladov, alebo vyriešiť kvalitu výrobkov. Jednou zo zanedbávaných oblastí je upínanie nástrojov.



V súčasnej dobe sa výrobcovia upínacích technológií a zariadení zameriavajú na vývoj tepelného upínania. Asi najznámejším výrobcom týchto zariadení, závitorezných a vrtacích puzdier či aparátov je nemecká firma BILZ. Tepelné upínanie a výmena stopkových nástrojov pomocou systému ThermoGrip je veľmi rýchle prostredníctvom



cieleného indukčného ohrevu upínacieho puzdra.

Výhody tepelného (indukčného) ohrevu sú nasledovné:

- rýchla výmena nástroja za niekoľko sekúnd;
- veľmi tuhé upnutie nástroja;
- veľmi presné upnutie nástroja, pri ktorom je docielená hádzavosť pod 0,003 mm;
- veľmi tichý chod upínacieho puzdra s nástrojom, ktorý je docielený jemným vyvážením (chod bez vibrácií);
- jednoduchá a bezpečná manipulácia pri upínaní;
- možnosť upínať stopkové tvrdokovové aj HSS nástroje od Ø 3 až do Ø 50 mm;
- ochladzovanie puzdra vzduchom integrovaným ventilátorom alebo vodou, zabudovanou vodnou sprchou a sušiacim procesom;
- široký sortiment štandardných a špeciálnych puzdier ThermoGrip.

Ďalšia ekonomická úspora pri upínaní závitníkov môže byť docielená upínaním závitníkov pomocou rýchlo výmenných vložiek BILZ a puzdier BILZ s diaľkovým vyrovnávaním. Takéto vložky puzdier sú určené pre široký rozsah závitníkov, čo sa týka druhu, normy alebo veľkosti. Vložky puzdier sú tiež k dispozícii aj s momentovou spojkou, ktorá znižuje riziko poškodenia nástroja. Moment spojky sa nastavuje taktiež podľa

veľkosti a druhu závitníka.

Pri požiadavkách na vysokú efektivitu pri závitovaní na vrtáčkach s manuálnym posuvom sa využívajú závitorezné TA aparáty s reverzáciou otáčok. To znamená, že pri práci s takýmto TA aparátom nie je potrebné prepínať smer otáčok vretena vrtáčky. Sú určené ako pre pravé tak aj pre ľavé závit.

Pri požiadavkách na vysokú efektivitu pri závitovaní na obrábacích centrách sa využívajú závitorezné GNCK aparáty, kde doba rezania závitú je 0,3 sekundy.



Alba Precision s.r.o.
Robotnícka 6
974 01 Banská Bystrica

Tel./Fax: +421 48 414 86 27
E-mail: albaprecision@stonline.sk
www.albaprecision.sk