

Volautomatische SLIJPMACHINE ANB-5E

De volautomatische slijpmachine ANB-5E

wordt ingezet voor het slijpen van ponsgereedschap type TRUMPF (Trumpf, Boschert etc.) en Amada dikke schotel (Amada, Prima Power, Euromac etc). Het volledig geautomatiseerde slijpproces bespaart niet alleen tijd maar garandeert ook een optimaal slijpresultaat. De eenvoudige en praktische bediening van de slijpmachine vraagt slechts twee handelingen van de operator: het opspannen van het te slijpen gereedschap, in de daarvoor geschikte opname, en het invoeren van de na te slijpen waarde. Het eindresultaat van het slijpen en alle daarbij behorende processen zijn vervolgens vol automatisch gestuurd.

Voordelen:

- slijpproces kan gelijktijdig door de operator van de ponsmachine worden uitgevoerd
- slijpen in de automatische stand sluit de 'menselijke fout' factor uit op het uiteindelijke eindresultaat
- zeer effectieve interne koeling
- zeer hoge (gladde) kwaliteit van het geslepen oppervlak door de automatisch gestuurde fijn afstelling
- de beperkte maximaal instelbare naslijplengte bevordert het vaker slijpen en daarmee de levensduur van de gereedschappen
- het toepassen van een CBN schijf verzekert een lange levensduur zonder de noodzaak tot opnieuw uitlijnen
- constant slijpbeeld
- zeer lage bedrijfskosten
- eenvoudige en intuïtieve bediening
- veiligheids- en diagnostisch systeem



Technische gegevens:

Machine type	ANB-5E	
Afmetingen	Lengte	550 mm
	Breedte	500 mm
	Hoogte	1010 mm
Gewicht	115 kg	
Nominale spanning	3/N/PE AC 400/230 V	
Nominale frequentie	50 Hz (60 Hz)	
Nominale stroom	max. 2,2 A	
Afschermingsniveau	min. IP 54	
Spindlesnelheid	4 200 / min	
Max. instelbare naslijplengte (bij benadering)	0,2 mm	
Min. instelbare naslijplengte (bij benadering)	0,04 mm	
Schaalindeling van de instelbare naslijplengte (bij benadering)	0,02 mm	
Max. matrijs diameter	158 mm	
Max. lengte van de stempel	208 mm	

De belangrijkste voordelen van tijdig slijpen:

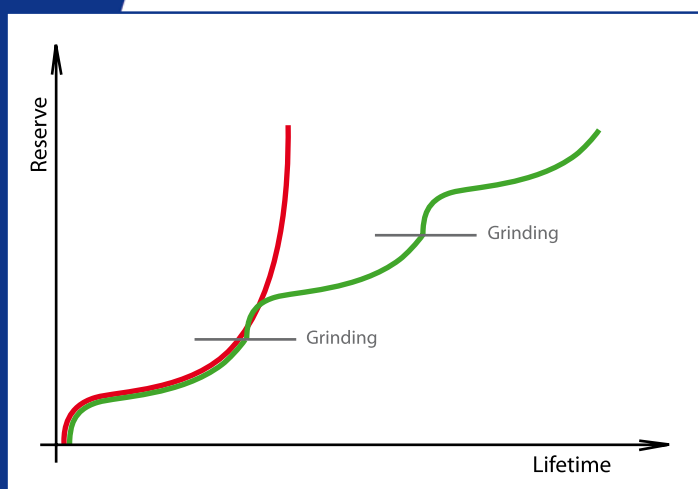
- minder slijtage, dus hogere 'uptime' van de ponsmachine en zijn onderdelen
- lagere kosten m.b.t. de noodzaak tot het verwijderen van bramen (ontbramen = een extra bewerking)
- verhoging van de levensduur van de gereedschappen - kostenbesparing

Het verlengen van de levensduur van ponsgereedschappen

De snelheid van het 'bot' worden van een willekeurig gereedschap is van meerdere factoren afhankelijk (materiaal eigenschappen, geometrie van de stempelvorm, afstellen van het gereedschap etc.) De kromme van een bot ponsgereedschap is onregelmatig en in de bijgaande grafiek weergegeven (rode curve).

Na de eerste slijpbeurt is de levensduur het langst als er zo min mogelijk (moest) worden nageslepen. Bij het groter laten worden van de radius op de snijkant ($\pm 0,5-1,0$ mm) zal de snelheid van de slijtage proportioneel snel toenemen. Het op tijd naslijpen zal een verhoogd slijtagepatroon onderbreken en de levensduur aanmerkelijk verhogen (zie de groene curve in bijgaande grafiek).

Vuistregel: beter 10 x 0,1 mm naslijpen dan 2 x 0,5 mm.



Holland Precision Tooling BV
Amsterdamsestraatweg 33 • 1411 AW NAARDEN
Tel.: +31 (0)35 539 90 90 • Email: info@hptooling.nl

www.hptooling.nl