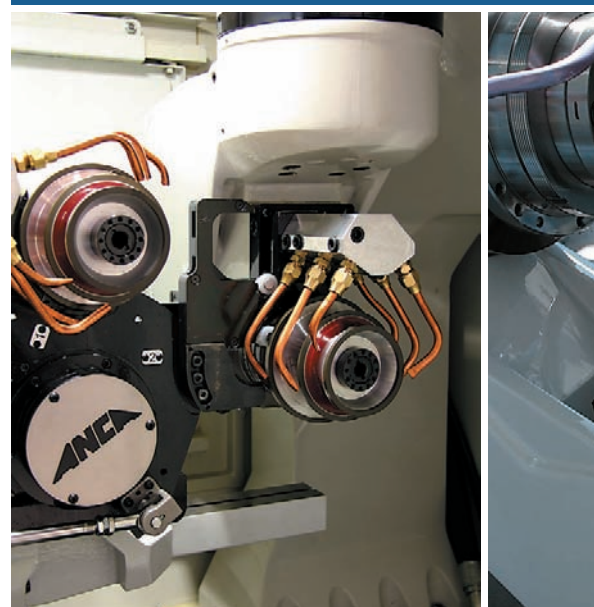




ANCA — БЕЗУКОРИЗНЕННАЯ ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ



↑ Двухпозиционный автоматический сменщик шлифовальных оправок станка MX 5

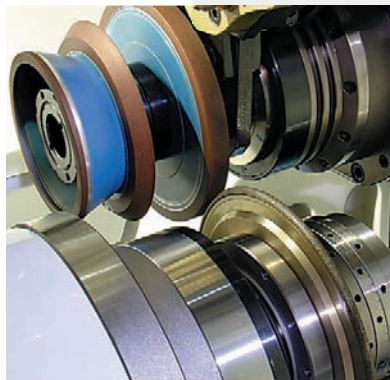
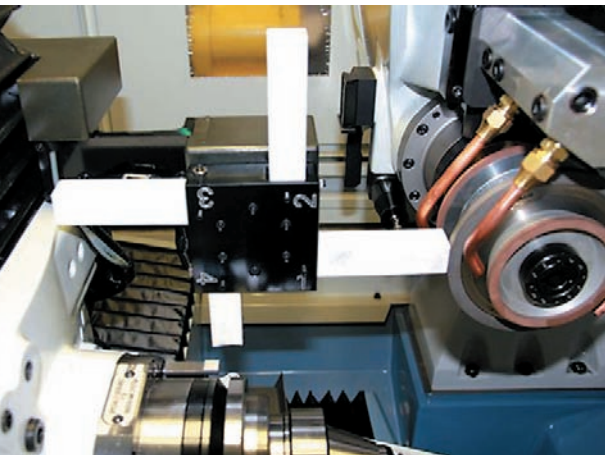
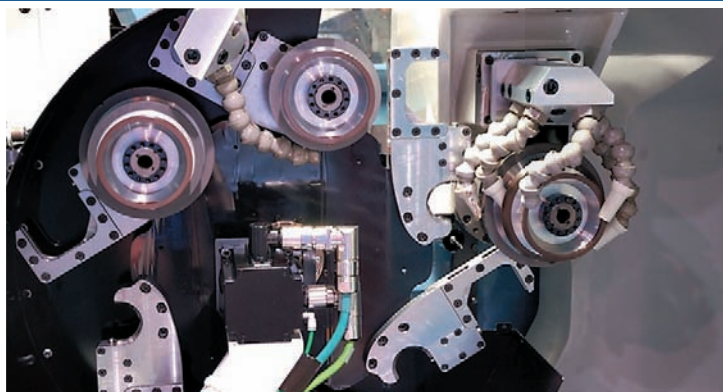
Станки из Австралии? Так точно! Производятся основанной в 1974 году фирмой ANCA, которая сегодня находится в ряду компаний, формирующих в мире тренды на разработку и производство заточных станков с ЧПУ.

Заточные станки ANCA с пятью основными осями управления (три линейные и две угловые) в сочетании с набором высокоточной технологической оснастки позволяют получить любые траектории перемещения режущих кромок абразивных кругов относительно обрабатываемой детали. В связи с этим станки оказались эффективными не только при изготовлении и заточке фрез, сверл, метчиков, разверток, пуансонов, но и при изготовлении ортопедических протезов, лопаток турбин... В зависимости от поставленных задач клиенты ANCA могут выбрать станок из семи основных серий — от бюджетного FastGgrind до продвинутого TXcell для безлюдного производства. Для достижения высокой точности обработки деталей используются станины из полимербетона с уникальными демпфирующими характеристиками, возможна установка оптических линеек и лазерного измерительного устройства для контроля геометрии обрабатываемой детали непосредственно на станке. Кроме того, станки могут быть оснащены различными автоматическими устройствами.

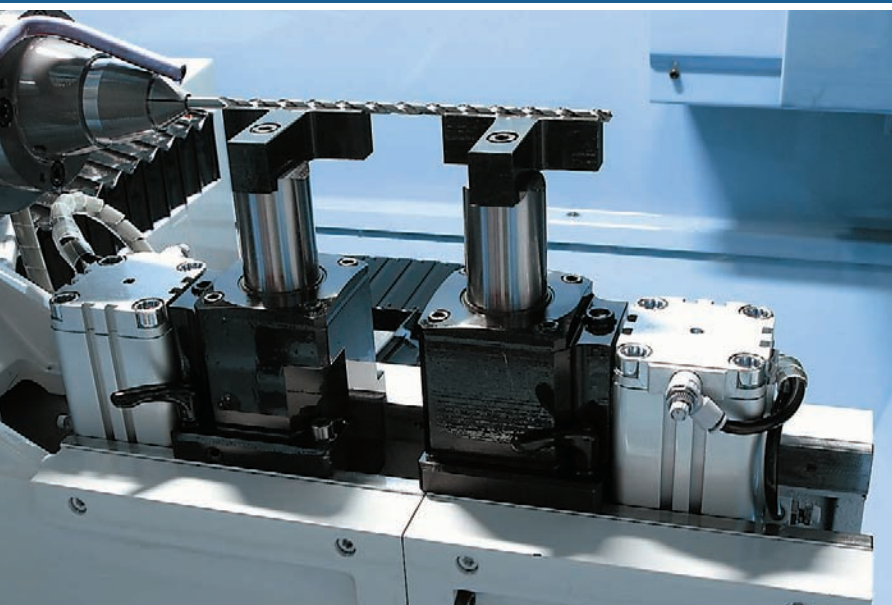
Автоматическая смена оправок со шлифовальными кругами позволяет без остановки станка производить большое количество технологических операций. Этому же способствует возможность размещения на одной оправке до трех кругов. Вместе с оправкой происходит замена распылителей СОЖ исключающая их ручную подстройку при изменении диаметра или толщины шлифовального круга.

→ Автоматический сменщик шлифовальных оправок станка MX 7

↓ Автоматическая чистка шлифовальных кругов устройством с четырьмя брусками



↑ Правка одного из трех шлифовальных кругов



↑ Опора с двумя стойками для обработки длинных деталей



↑ Автоматический портальный манипулятор для загрузки деталей


↓ Извлечение заготовки из паллеты роботизированным загрузчиком

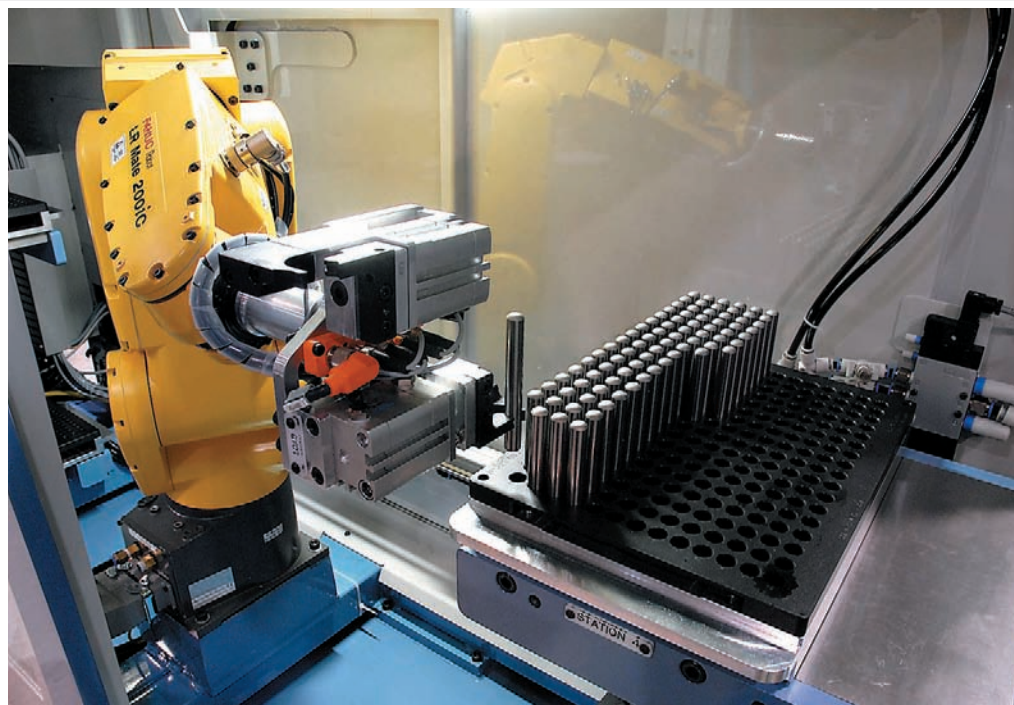
При автоматической правке шлифовальных кругов правящий алмазный диск может быть закреплен на шпинделе рядом с обрабатываемой деталью.

Такое расположение диска очень удобно — диск жестко закреплен, не требуется дополнительный привод диска и реализуется требование минимальных перемещений круга из зоны обработки детали в зону правки (трех кругов в данном случае).

В процессе эксплуатации шлифовальных кругов происходит их «засаливание». При автоматической очистке шлама, состоящего из смеси абразива, материалов связки и обрабатываемой детали специальными брусками открываются зерна абразива и улучшается режущая способность круга. В результате такой очистки уменьшается усилие резания, повышается производительность и увеличивается срок службы шлифовального круга.

Очень часто при обработке деталей с большим соотношением длины к диаметру требуется применение специальных опор. Такие опоры подбираются исходя из требований технологического процесса. Возможно применение опор с автоматическим перемещением относительно обрабатываемой детали синхронно с перемещением шлифовального круга.

Различные типы загрузочных устройств в сочетании с ранее показанными устройствами автоматизации дают возможность использовать станки ANCA в безлюдном производстве. 



@ Контактная информация



ANCA Pty. Ltd.

25 Gatwick Road Bayswater North
Victoria 3153 AUSTRALIA
Tel +61 3 9751 8200
ozinfo@anca.com

Украинское представительство ANCA:

000 «Батекс», г. Киев
Тел.: +380 44 583 53 87
Факс: +380 44 284 69 60;
sav@batex.ua; ai@batex.ua