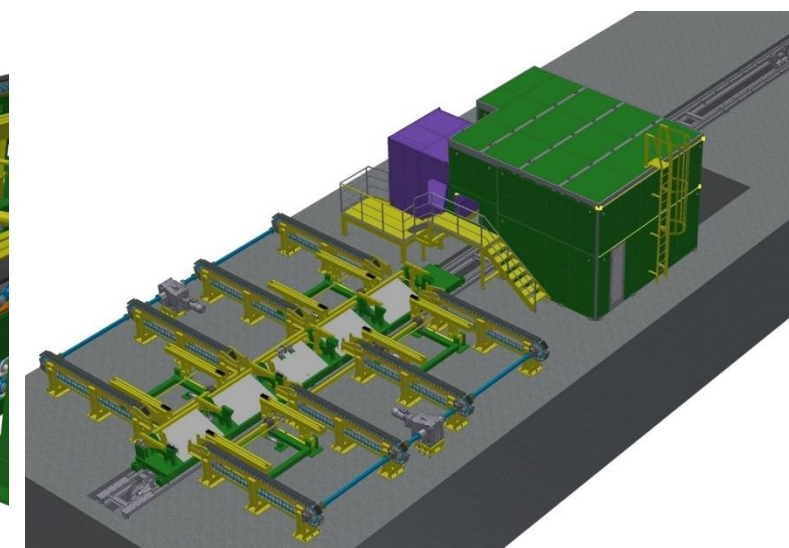
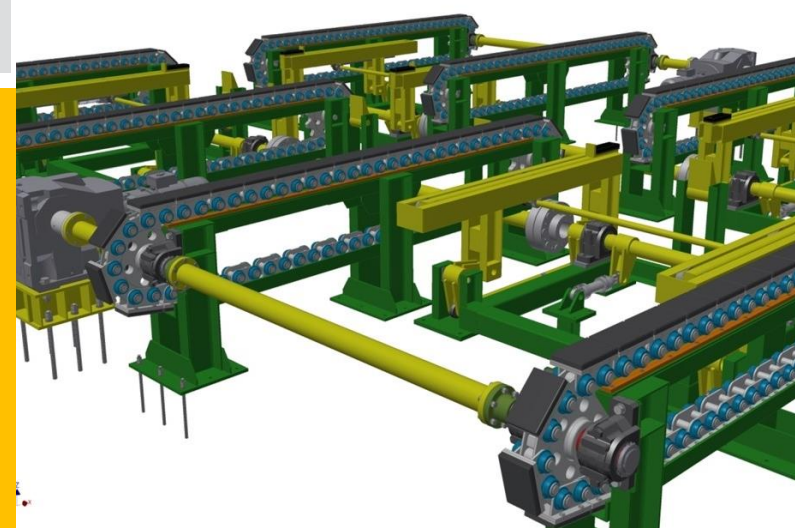




**STROJÍRNY A STAVBY
TŘINEC**

BRUSKY PRO BROUŠENÍ POVRCHOVÝCH VAD BRAM, BLOKŮ, SOCHORŮ A KRUHOVÝCH KONTISLITKŮ



**STROJÍRNY A STAVBY
TŘINEC**

Strojírny a stavby Třinec a.s.
Průmyslová 1038, Staré město, 739 61 Třinec
Česká republika

Kontakt
Tel.: +420 558 532 316
Tel.: +420 558 532 179
Fax: +420 558 321 328
info@sas-trinec.cz

www.sas-trinec.cz

Společnost Strojírna a stavby Třinec, a.s. nabízí zakázkovou výrobu a dodávku brusky pro broušení povrchových vad bram, bloků, sochorů a kruhových kontislitků. Jedná se o efektivní způsob, jak dosáhnout čistého povrchu materiálu před dalším zpracováním.

Materiál:

- všechny typy materiálů od jakosti třídy 15. (strojírenská ocel, nerezová ocel, titan, super-slitiny)

Broušení se provádí celoplošně či lokálně dle jakosti materiálu či výskytu povrchových vad. Součástí broušení je také srážení čela broušeného materiálu.

Typ brusky:

- stacionární bruska s pojízdným stolem

Pracovní režimy

- automatický – nová řada brusek rovněž nabízena v plně automatickém provozu vč. kontroly povrchových vad profilovým laserem
- poloautomatický – broušení plochy sochorů. Nakládání, odbavování a obracení sochorů, broušení konců hran se provádí ručně
- ruční - veškeré pohyby se provádí ručně

Vybavení brusky:

- brousící vůz
- tlačka
- nakládací a vykládací rošt
- zařízení pro primární a sekundární odlučování prachových částic

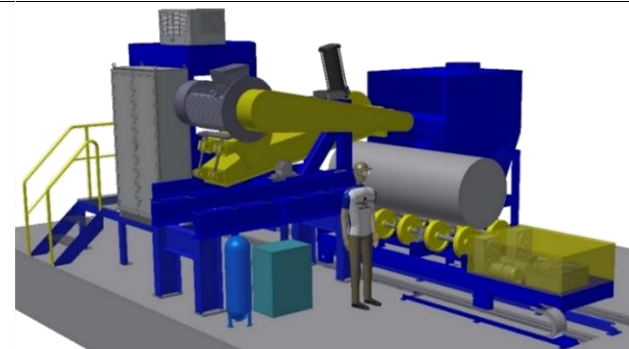
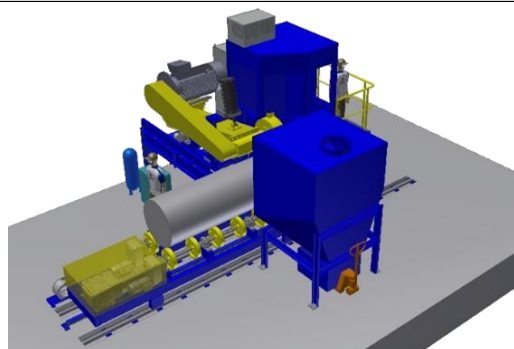
TECHNICKÉ PARAMETRY - BRUSKA KRUHOVÝCH KONTISLITKŮ

Broušený materiál

Typ	Průřez (mm)	Délka (m)	Jakost materiálu
Kruhová ocel	Ø150 - Ø500	3 - 12	do meze pevnosti 1200 - 1300 MPa

Základní data

Parametr	Hodnota
Výkon pohonu vřetene	250 kW
Odebíraná tloušťka	7÷10mm
Rychlost pojezdu brousícího vozu	0,5 - 10m/min
Vnější průměr brusného kotouče	610 mm
Teplota materiálu	na úrovni teploty okolí (studené)
Regulace tlaku	automatická (zamezení nadměrného broušení)
Broušení	flexibilní (povrch, hrany či jednotlivé body)



TECHNICKÉ PARAMETRY – BRUSKA – BRAMY, BLOKY, SOCHORY

Broušený materiál

Typ	Průřez (mm)	Délka (m)	Jakost materiálu
Sochor, blok	100 x 100 – 300 x 300	3 - 12	do meze pevnosti
Brama	max. 180 x 700	3 - 12	1200 - 1300 MPa

Základní data

Parametr	Hodnota
Výkon pohonu vřetene	250 kW
Přítlak	200 – 2000 kg
Obvodová rychlost kotouče	80 m/s
Odebíraná tloušťka	0 – 2 mm/min
Rychlost pojezdu brousícího vozu	80 m/min
Úhel broušení	90°
Vnější průměr brusného kotouče	610 mm
Teplota materiálu	na úrovni teploty okolí (studené)
Regulace tlaku	automatická (zamezení nadměrného broušení)
Broušení	flexibilní (povrch, hrany či jednotlivé body)

Výkonová data

Pro sochor 150 x 150 – 12m (celoplošné broušení)	
Počet sochorů za hodinu	3
Produktivita t/hod	6,4 t

Technické parametry brusky lze po konzultaci upravit v závislosti na požadovaných rozměrech a jakostech broušeného materiálu.

REFERENCE: BRUSKA BBS 07, 09

Parametry broušeného materiálu	
Materiál	ocel
Sochor	min. 150 x 150 mm
Délka	max. 12 000 mm
Hmotnost	3 100 kg
Křivost	max. 5 mm/m
<i>*V případě vyšších křivostí je možné brousící linku doplnit o rovnací lis.</i>	

Nabízíme možnost referenční návštěvy provozu s bruskou pro broušení sochorů.

