

ZAMĚŘENÍ NA POUŽITÍ

NÁSTROJE VE ŠPIČKOVÉ FORMĚ

TVÁŘECÍ NÁSTROJE



Špičková kvalita pro tvářecí nástroje

Tváření za studena je spojeno s vysokým stupněm deformace obrobku a souvisejícími extrémními nároky na nástroj. V závislosti na procesu mohou vznikat velmi vysoké tlaky v kombinaci s vysokými kluznými rychlostmi. Je zde také riziko pevného spojení nástroje s obrobkem. Proto je nezbytné, aby součinitel tření povrchu tvářecího nástroje byl co nejnižší.

Tento součinitel tření je silně závislý na drsnosti povrchu nástroje. Nástroje jsou tedy celkově leštěny, aby dosáhly dokonale hladkého povrchu. Drsnost povrchu má také významný vliv na životnost tvářecího nástroje. Hladký povrch vytváří menší tření a tím dochází k menšímu opotřebení. Dokonale vytvarovaná a hladká raznice také přispívá k dobrým výsledkům opracování obrobku. Doposud se toto opracování povrchu provádělo především ručně pomocí diamantové pasty. Ruční opracování je však časově velmi náročné, nákladné a nezaručuje shodné a opakovatelné výsledky.

Společnost OTEK umožňuje dokonalé obrábění povrchů s přesnými výsledky. Spolu s optimální kombinací parametrů procesu je tím umožněno, aby tvářecí nástroje byly opracovány úsporně a ve stálé kvalitě. Nástroj je uchycen v držáku a ponořen do rotující nádoby, která je naplněna brusným nebo leštícím médiem. Obrobek se otáčí a je opracováván médiem, které proudí okolo něj. Stroje OTEK dokáží tvářecí nástroje vyleštit velice rychle. V závislosti na požadavcích a množstvích jsou k dispozici různé modely strojů.

ZAMĚŘENÍ NA POUŽITÍ

[Systém SF 3 RLS \(systém s robotickým nakládáním\)](#) pro proudové omílání s nástrojovým robotem, který obrobky automaticky nakládá, je ideální pro výrobu a zpracování velkých množství. Stroj je vybaven třemi nezávislými zvedacími jednotkami a držáky nástrojů a umožňuje velmi krátké doby zpracování. Jeho inteligentní řídicí systém zajišťuje, že nástroj může být vyměněn na jedné stanici, zatímco zbývající dvě pracují bez přerušení. Tím se minimalizuje doba na změnu výroby a výsledkem je mimořádně vysoký výkon. Stroj může zpracovávat obrobky o rozměrech 3 až 26 mm v průměru a až 250 mm na délku (další průměry se připravují). Obvyklé doby zpracování tvářecích nástrojů pomocí proudového omílání se pohybují v rozmezí 3 až 15 minut.



SF 3 RLS – stroj pro proudové omílání s automatickým zakládáním

www.otec.de/cz

Zastoupení pro ČR a SR:

www.advantage-fl.cz