

Semi-automatische Slijpmachine PNB-2E

De semi-automatische slijpmachine ANB-2E wordt ingezet voor het slijpen van ponsgereedschap type TRUMPF (Trumpf, Boschert etc.) en Amada dikke schotel (Amada, Prima Power, Eurromac etc.). Het semi-automatisesche 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:

1. het opspannen van het te slijpen gereedschap in de daarvoor geschikte opname
2. 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
- Semi automatische slijpen 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 fijnafstelling
- 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



Holland Precision Tooling BV
Amsterdamsestraatweg 33 1411 AW NAARDEN
Tel. 035 539 90 90 Email info@hptooling.nl
www.hptooling.nl

Technische gegevens:

Machine type		PNB-2E
Afmetingen	Lengte	470 mm
	Breedte	450 mm
	Hoogte	840 mm
Gewicht		110 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	
Spindelsnelheid	4 200 / min	
Max. instelbare naslijplengte (bij benadering)	0,01 t/m 0,2 mm	
Maximale matrijs diameter	125 mm	
Maximale lengte van de stempel	110 mm	

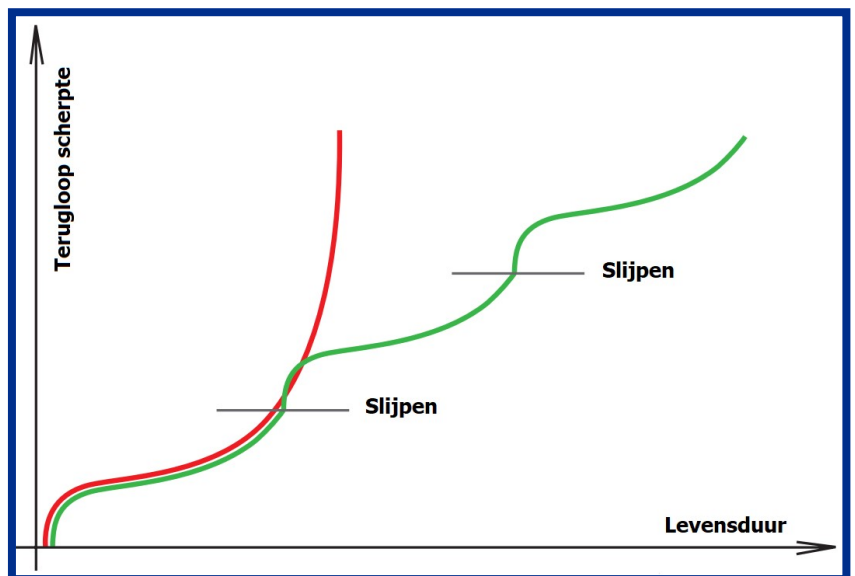
De belangrijkste voordelen van tijdig slijpen:

- 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 (materiaaleigenschap, geometrie van de stempelvorm, afstellen van het gereedschap, etc.). De kromme van een bot ponsgereedschap is onregelmatig en in 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 proportioneel snel toenemen. Het op tijd naslijpen zal een verhoogd slijtagepatroon onderbreken en de levensduur aanmerkelijk verhogen (zie de groene curve in de bijgaande grafiek).



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



Holland Precision Tooling BV
Amsterdamsestraatweg 33 1411 AW NAARDEN
Tel. 035 539 90 90 Email info@hptooling.nl
www.hptooling.nl