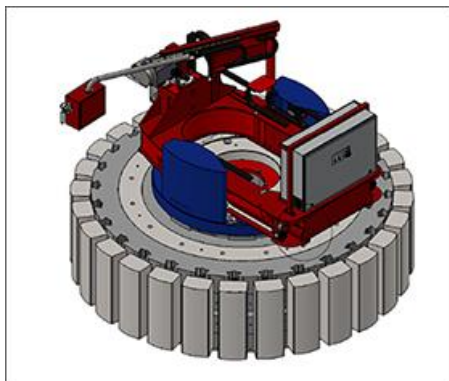


Stroj pro kruhové frézování rotorů hydrogenerátorů BR- 4120g



Na konci portálu je umístěna osa Z s frézovacím vřetenem o rychlosti max. 6000ot./min. CNC dovoluje synchronní závitování závitníkem a frézovací funkce na čele obrobku. Použitý systém CNC řízení Mitsubishi M70V-A, pohony jsou rovněž Mitsubishi řady MDS-DH s plnou rekuperací do sítě, řízené po optické sběrnici. Všechny osy jsou řešeny jako NC osy. Pro obrábění byla vyvinuta speciální uživatelská makra s možností dalšího rozšíření. Celý vývoj a výroba jak strojní částí, tak i aplikace Mitsubishi CNC, včetně elektroprojektu, byl realizován výhradně českými firmami.



Frézka unikátní konstrukce slouží zejména k frézování drážek v rotoru hydroalternátoru. Místo obrábění na karuselu se obrábí přímo v elektrárně bez nutnosti transportu několik desítek tun těžkého obrobku na značnou vzdálenost. Stroj o hmotnosti více než 2t je dopravován k zákazníkovi v transportním kontejneru. Zvláštností konstrukce je fakt, že vlastní obrobek tvoří v podstatě základ, na který se upíná celá konstrukce stroje před obráběním. Po hrubém upnutí stroje na obrobek je kompenzace posunutí středu osy C stroje vzhledem k středu osy obrobku prováděna výpočtem ve vlastním CNC. Na nosné konstrukci jsou umístěny pohony C-osy (master-slave), portál osy Y je poháněn dvojicí vzájemně synchronizovaných servo pohonů.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Max. průměr opsaný osou vřetene:	4400mm
Max. obrobitelný průměr:	4120mm
Min. průměr opsaný osou vřetene:	2140mm
Min. obrobitelný průměr:	2060mm
Počet NC os:	5
Výkon vřetene:	18,5kW
Max. otáčky vřetene:	6000ot./min

Kontaktní osoba:

Ing. Petr Pustowka

Petr.Pustowka@accs.cz