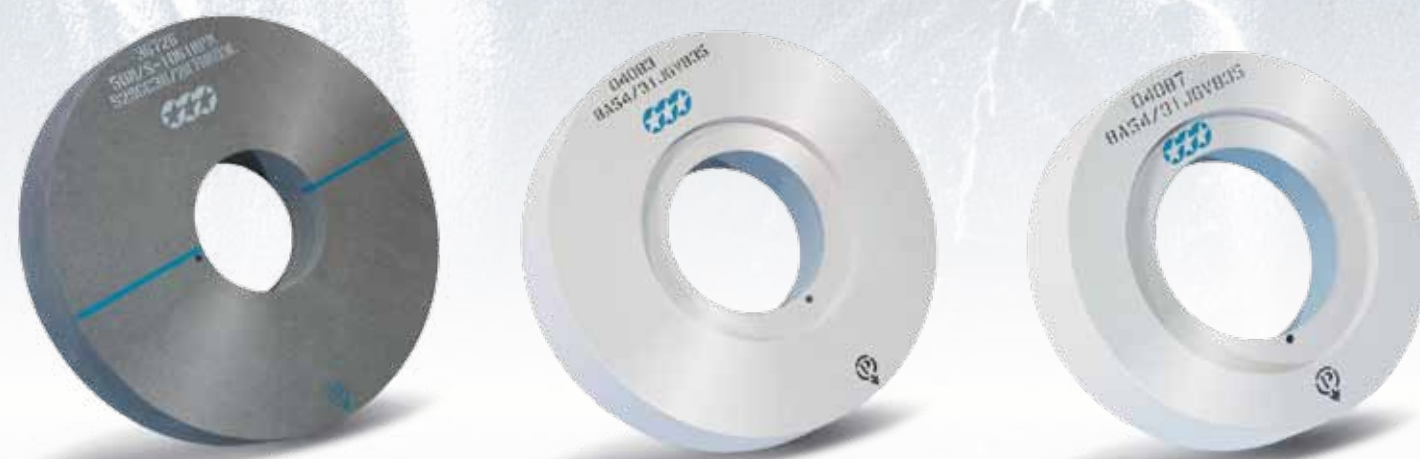
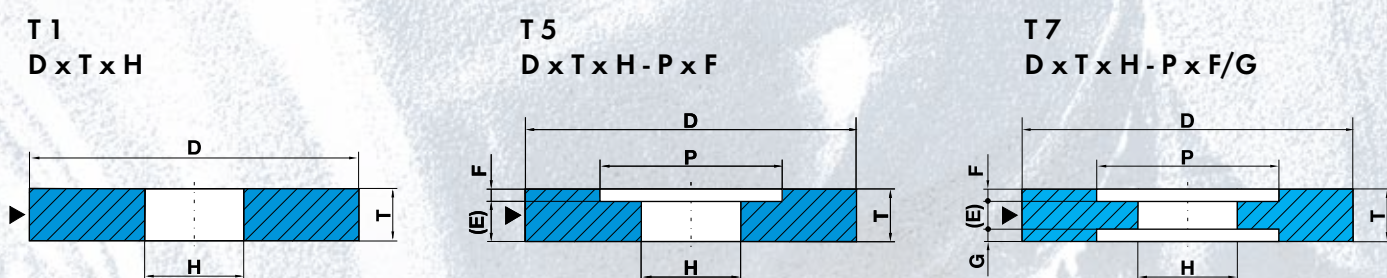


Izdelujemo brusne plošče za brušenje novih in obnovo delujočih valjev. Tehnološko-proizvodne kapacitete omogočajo izdelavo brusnih plošč v keramčni in smolni vezi do premera 1300 mm. Za končno brušenje novih valjev priporočamo dve različni granulaciji, grobo ali fino. Izbira je odvisna od velikosti brusne plošče. Različni tipi veziv omogočajo uporabo pri obodni hitrosti od 25 do 63 m/sek. Za posebne kvalitete, kot sta ASP in VIDIA, izdelujemo plošče s CBN in DIAMANTNIM abrazivnim zrnom do premera 600 mm. Za doseganje zelenih rezultatov brušenja nudimo tudi diamantna poravnala lastne proizvodnje. Obliko brusne plošče prilagodimo konstrukciji stroja ali zahtevi kupca.

Oblike in dimenzije za posamezne tipe brusnih strojev

Standardne oblike:



Standardne dimenzije:

D (mm)	T (mm)	H (mm)
350	38	127
600	50/60/70/100/125	203,2/304,8
700	60/80/100/125	304,8
750	80/100/125	304,8
762	80/100/125	304,8
800	80/100/125	304,8/381
900	80/100/150	304,8/355/457,2
920	80/100/127/150	304,8/355/457,2/508
1000	60/75/80/100/127/150	304,8/355/457,2/508
1065	80/100/127	406,4

Uporaba na strojih:

Waldrich, Herkules, Landis, Schaudt, Churchill, Fortuna, Farrel, ...

Zunanje obodno brušenje

Izbor oznake kvalitete brusne plošče

Proizvodnja valjev

Litina	Grobo brušenje	51C16/4R4B18
	Fino brušenje	C80/3H9V60
Jeklo	Grobo brušenje	8A54/3I17V835
	Končno brušenje	C120/1H11V60

Proizvodnja jekla

Vroča valjarna - reparatura valjev

Obdelava valjev	Litina	grobo	Standard	S29GC36/2J7BX03
		Visoko-produktivna	S29GC36/2J7BX03	
	Fino	Standard	S9C36-60K7BX03	
		Visoko-produktivna	S29GC36-60J7BX03	
Kovani valji	Grobo brušenje	S2A46/3K7BM03		
	Grobo brušenje	S2A60/3J7BM03		
	Končno brušenje	C80/2I7V60		

Hladna valjarna - reparaatura valjev

Delovni valji	Standard	S2A46/3K7BM03
	Visokoproduktivna	S68C36-60 J-B
Podporni valji	Standard	S2A46/3K7BM03

Valji Senzimir

Oporni ležaji	68C60J-B
Podporni valji	68C60J-B
Pogonski valji	68C60J-B
Vmesni valji	68C60J-B
Delovni valji	S29GC100/1F10BX03
Delovni valji - fino brušenje	9C180/9E11BX50/300
Trdokromirani valji	2A60/3J7V
Delovni valji ASP	102B 46-151R100B47S
Delovni valji VIDIA	101D 46-151R100B40S

Valjarne bakra in aluminija

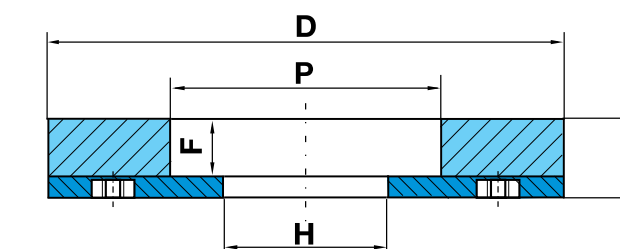
Debela pločevina	2A60 - 80 H10/3V35 (standard)	8A54 - 60I7V835 (visoko produktivna)
Tanka pločevina	9C150 - 180G-H10/3V35	



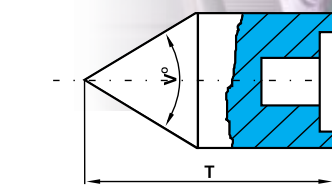
Ploskovno brušenje in brušenje sedeža valja

Izbor oznake kvalitete brusne plošče

Oblika 36



Oblika SGY



Brušenje dolžin

Oblika/dimenzije	Kvaliteta
36-D x T x H-P x F	8A36/2J8V835

Brušenje središnjih гнеzd valja

Oblika/dimenzije SGY/D x T x H - V	Kvaliteta
18 x 35	8A120/2L9V835
26 x 38	8A120/2L9V835
50 x 39	8A120/2L9V835

Praktični nasveti

Obodna hitrost brusov in dodatne hitrosti

Material	Vrsta brušenja	m/sek	Primik - mm/hod	Vzdolžni pomik
Litina	Proizvodno brušenje grobo	45-63	0,25	1000 mm/min
	Fino	35-50	0,010-0,020	5000 mm/min
	Reparaturno brušenje	35-40	0,010-0,030	3000 mm/min
Jeklo	Proizvodno brušenje grobo	35-63	0,020-0,030	5000 mm/min
	Reparaturno brušenje fino	25-30	0,002-0,005	3000 mm/min

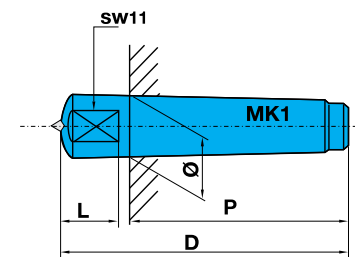
Hlajenje

Količina l/min	200-600 l/min (odvisno od D brusne plošče)
Pritisk	3-5 bar
Šoba	Min. T brusne plošče x 3 mm

Poravnavanje brusne plošče z diamantnimi poravnali

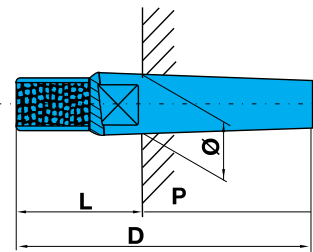
PDE

Enozrnato poravnalo



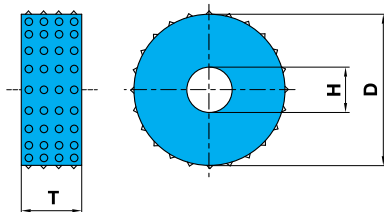
PDM

Vežrnato poravnalo



PDM-R

Roleta



Priporočila uporabe

Vrsta poravnala

Litina	Proizvodno brušenje - grobo	enokristalni
	Reparaturno brušenje	multikristalni
Jeklo	Proizvodno brušenje - grobo	multikristalni
	Proizvodno brušenje - končno	multikristalni

Poravnavanje brusne plošče

Obodna hitrost brusne plošče	25-30 m/sec
Primik	0,05-0,01 mm
Vzdolžni pomik	300-500 mm/min
Število hodov	3-5



BRUŠENJE VALJEV



BRUŠENJE VALJEV



SWATYCOMET, umetni brusi in nekovine, d.o.o.
Titova cesta 60, 2000 Maribor, Slovenija
t: +386 (0)2 3331 600, (0)3 7575 000
f: +386 (0)2 3331 790, (0)3 7575 100
www.swatycomet.si, e: info@swatycomet.si

