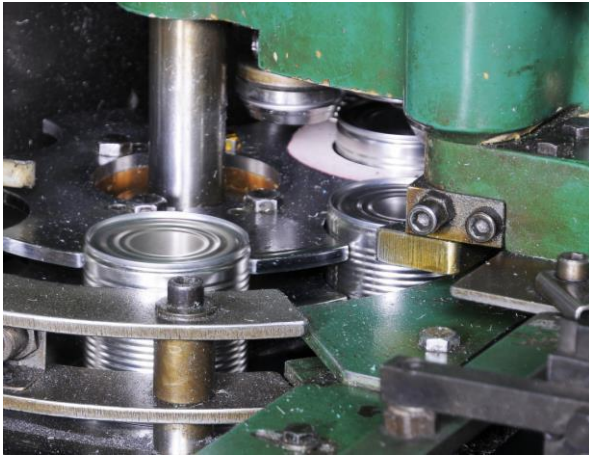


ZAMĚŘENÍ NA APLIKACE

NÁKLADOVĚ EFEKTIVNÍ FINÁLNÍ ÚPRAVA POVRCHŮ S PERFEKTNÍMI VÝSLEDKY STROJE NA UZAVÍRÁNÍ PLECHOVEK



Tyto stroje se používají na uzavírání plechovek. Hlavní funkční plochou nástroje je tvářecí plocha nebo žlábek, jehož pomocí se spojí hrany plechovky a víka tak, že se vytvoří šev. Používání strojů na uzavírání plechovek je rozšířeno po celém světě.

Aby bylo zajištěno, že si nástroje budou zachovávat stále stejnou kvalitu, musí se tvářecí plochy pravidelně vyhlazovat. Životnost nástrojů a výsledky jejich činnosti jsou při běžném provozu nepříznivě ovlivněny opotřebením. Vyhlazený povrch, zejména ve žlábcích, je hlavním cílem finální úpravy. Nejvýraznější drsné nerovnosti nástroje jsou vyhlazeny a zaobleny. Na vytvoření švu se může vynaložit menší síla a rovněž je omezena spotřeba maziva. Zpracovávaný materiál bude méně náchylný k poškození, protože zlepšené charakteristiky plynulého pohybu během tvarování účinněji využívají meze pružnosti a trvalé deformace materiálu. Vhodná konečná úprava snižuje koeficient tření, což vede k menšímu opotřebení povrchu nástroje. To umožňuje značně zvýšit jeho životnost. V řadě případů se může životnost nástroje dokonce zdvojnásobit.

Finální úprava a vyhlazování nástrojů za mokra se dříve provádělo především manuálně. Vzhledem k časové náročnosti a k použitému materiálu jde o velmi nákladný proces, jehož výsledky nejsou spolehlivě opakovatelné. Společnost OTEK nabízí díky svým velkokapacitním strojům pro finální úpravu povrchů prvotřídní alternativu k úpravám prováděným manuálně, přičemž dosažené výsledky jsou přesnější a trvalejší, než při manuálních úpravách.

ZAMĚŘENÍ NA APLIKACE

Díky finální povrchové úpravě pomocí strojů pro proudové omílání řady SF se nejen omezí nákladná manuální práce, ale rovněž se s absolutní spolehlivostí vytvoří povrch s nejvyšší kvalitou. Množství materiálu odstraněného z tvářecích ploch během omílání je sníženo na minimum.

Typické parametry procesu:

- Stroj: SF 3
- Médium: M4/300
- Doba trvání procesu: 30 minut
- Počáteční drsnost povrchu: Ra 0,44 μm
- Drsnost povrchu po dokončení procesu: Ra 0,05 μm



Tvářecí plochy nástroje na uzavírání plechovek před finální úpravou a po úpravě pomocí stroje OTEK

Protože je tato metoda mnohem rychlejší než tradiční metody, přináší používání strojů společnosti OTEK značné výhody. Síla použitá při procesu omílání může být značná a díky tomu lze docílit mimořádně jemných povrchů, dokonce i v malých žlábkách nebo drážkách. Pro firmy, které vyrábějí zboží ve velkých objemech, lze proudové jednotky pro finální úpravu povrchů vybavit vhodnými automatizačními systémy.



Proudový stroj pro finální úpravu povrchů SF 3 Automation