

WALTER INFO 2/2020

# HELITRONIC RAPTOR

CENOVĚ VÝHODNÝ UNIVERZÁLNÍ  
STROJ K VÝROBĚ A OSTŘENÍ NÁSTROJŮ

NOVÉ



HELITRONIC RAPTOR je ideální prostorově úsporný stroj pro začínající uživatele, který slouží k efektivnímu broušení a ostření rotačně symetrických nástrojů. Pro nástroje s průměrem 3 až 320 mm, délkou včetně čelního obrábění až 280 mm a hmotností obrobku až 50 kg.

[walter-machines.com](http://walter-machines.com)

 **WALTER**

# ZÁKLADNÍ VLASTNOSTI STROJE HELITRONIC RAPTOR

## POUŽITÍ

- Úsporné broušení a ostření rotačně symetrických nástrojů pro kovovýrobu a dřevovýrobu
- Plně automatické kompletní obrábění na jedno upnutí
- Materiály HSS, HM, Cermet, keramika

## STROJ

- Vřeteno NCT jako standardní vybavení
- Masivní portálová konstrukce ze šedé litiny s minimálními vibracemi
- Lineární osy X, Y, Z s kuličkovými šrouby
- Otočné osy A, C se šnekovými pohony
- 11,5kW brusné vřeteno s řemenovým převodem a se dvěma hlavami
- Na každé hlavě až tři brusné kotouče
- Automatický upínací válec s upínacím zařízením
- Horní zakladač: až 500<sup>3)</sup> nástrojů s průměrem 3 až 32 mm (volitelné vybavení)
- FANUC, řídicí technologie světové úrovně

## SOFTWARE

- HELITRONIC TOOL STUDIO
- Mnoho softwarových volitelných doplňků k rozšíření kapacity a zvýšení efektivity

## POHON BRUSNÉHO VŘETENE

Max. průměr brusného kotouče	200 mm
Otáčky brusného vřetena	0 – 10.500 rpm
Hlavy vřetena	2
Upínání nástroje	NCT
Maximální výkon	11,5 kW
Průměr hřídele	80 mm

## ÚDAJE O NÁSTROJI<sup>1)</sup>

Min. průměr nástroje	3 mm
Max. průměr nástroje (svisle)	320 mm
Max. délka nástroje při obvodovém broušení <sup>2)</sup>	350 mm
Max. délka nástroje při čelním broušení <sup>2)</sup>	280 mm
Max. hmotnost obrodku	50 kg

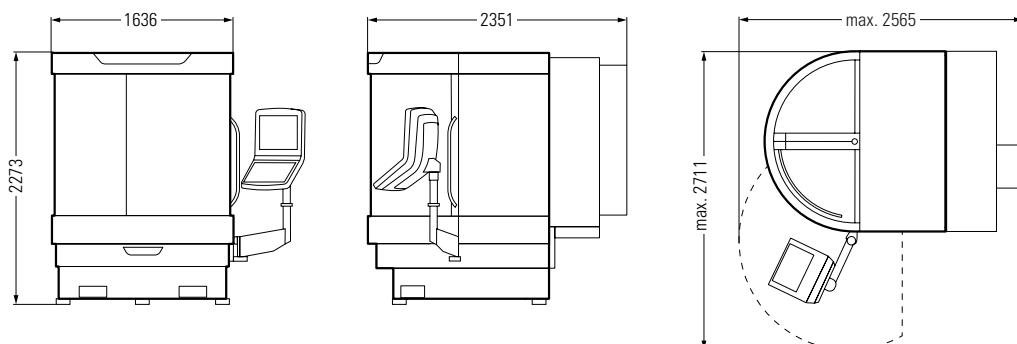
## VOLITELNÉ DOPLŇKY

Skleněná pravítka, horní zakladač, vřeteno HSK, dotyková sonda k měření brusných kotoučů, ruční opěrná luneta, ruční koník, držák nástrojů s přímým pohonem, držák na kámen pro oživení vazby brusných kotoučů, horní stůl, odlučovač par, tlumič hluku, hasicí zařízení, automatické elektrické měření reference stroje (AEMDM) atd.



Volitelně: horní zakladač

## HELITRONIC RAPTOR

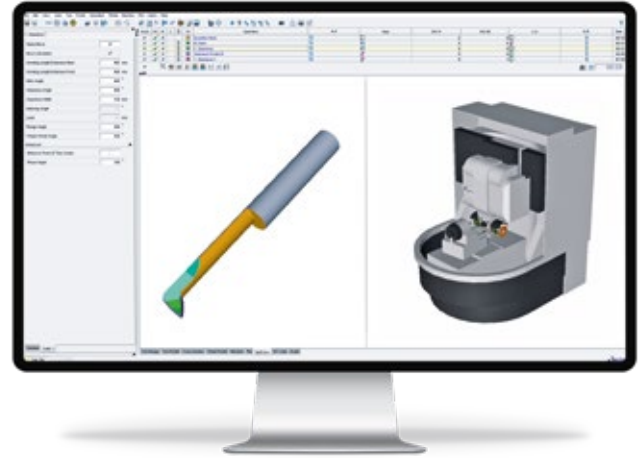


- 1 Maximální rozměry nástroje závisí na typu a geometrii nástroje a na způsobu obrábění.
- 2 Od příruby držáku nástrojů.
- 3 V závislosti na průměru nástroje.

### Software HELITRONIC TOOL STUDIO umožňuje komfortní obsluhu při všech brousicích aplikacích

HELITRONIC TOOL STUDIO je cestou společnosti WALTER k dokonalým nástrojům. Díky uplatňování principu „What you see is what you grind“ (přímé vizualizaci broušení) stačí k vytvoření dokonale přesného nástroje pár kliknutí – od návrhu přes programování, simulaci až po výrobu.

HELITRONIC TOOL STUDIO: snadné programování a maximální flexibilita. V softwaru HELITRONIC TOOL STUDIO může uživatel bez velké námahy naprogramovat jednotlivé fáze obrábění a průběh jednotlivých pohybů pro rotačně symetrické standardní nástroje i speciální nástroje. Nástroj zobrazený na obrazovce odpovídá přesně nástroji, který se poté vyrábí. To znamená, že na základě realistické 3D simulace lze již ve fázi návrhu výsledek zkontrolovat a v případě potřeby upravit. Průvodce usnadní uživateli výběr typu nástroje a zadání jeho parametrů. WALTER poskytuje pro všechny běžné skupiny nástrojů balíčky programů, které výrazně usnadňují manipulaci.



### Doplněk ke zvýšení efektivity: Feedrate Optimizer

- Až 30 % úspora času
- Optimální rychlost posuvu
- Optimalizace stávajících čísel IDN

Toto rozšíření programu HELITRONIC TOOL STUDIO umožňuje ideální řízení posuvu a kontrolu zatížení kotoučů a stroje. V závislosti na typu stroje činí časová úspora až 30 %. Optimalizace posuvu využívá poznatků přenesených do HELITRONIC TOOL STUDIO, které se týkají pohybů kotouče, simulačního modelu pro kotouče a pro nástroj, aby se vypočítalo aktuální zatížení kotouče a stroje a aby byla v každém okamžiku nastavená optimální rychlost posuvu. Pohyby s nízkým zatížením kotouče se zrychlí a – to je zvláště důležité – pohyby, při kterých dojde k překročení požadovaného zatížení kotouče, se zpomalí. Stávající IDN lze pohodlně optimalizovat pouze jedním kliknutím. Nejprve stanoví progresivní simulační analýza profil zatížení kotouče. Poté je posuv optimalizován tak, aby zatížení kotouče v průběhu celého zpracování zůstalo konstantní.

### Doplněk ke zvýšení efektivity: Tool Balancer

- Určování těžiště těles
- Vyvažování nástrojů

Tool Balancer je funkce pro snadnou analýzu a případné vyvažování nástrojů se středovým břitem, s lichým počtem drážek, nerovnoměrně dělených nástrojů nebo speciálních nástrojů. Metoda zvyšující efektivitu má dvě hlavní funkce: jednak je to analýza těžiště a dále automatické vyvážení nástroje různými strategiemi. Postup lze řídit jednoduše a rychle několika kliknutími myši. Díky analýze během vývojové fáze lze proces výroby prototypů výrazně zkrátit. Vyvážené nástroje mají delší životnost, dosahují vyšších otáček, vytváří povrchy s vyšší kvalitou a zajišťují menší opotřebení. Asymetrické nástroje jsou zajímavé pro aplikace zpracování s vysokými otáčkami jen do chvíle, než se vyskytne významná nevyváženost sil.



Walter Maschinenbau GmbH  
Jopestr. 5 · 72072 Tübingen, Germany  
Tel. +49 7071 9393-0  
info@walter-machines.com

Informace o kontaktech na celém světě najdete na  
**[www.walter-machines.com](http://www.walter-machines.com)**

