

### Dlaczego wałki giętkie?



Specyfika obróbki szlifierskiej stali nierdzewnej stwarza niekiedy problemy z doborem odpowiednich napędów. Wymagane są bowiem obroty zarówno wysokie (obróbka płótnami ściernymi) jak i niskie (obróbka włókninami szlifierskimi), a także duża moc niezbędna przy długotrwałych pracach szlifierskich lub polerskich.

Z uwagi na ogólnie znane słabe punkty urządzeń elektrycznych jednofazowych (np. mała odporność na długotrwałą pracę pod dużym obciążeniem) idealnym rozwiązaniem są indukcyjne napędy trójfazowe z wałkiem giętkim.

Oddzielenie napędu od przystawki za pomocą wałka powoduje uzyskanie optymalnej wydajności i mocy przy jednoczesnej redukcji wagi części roboczej.

Żadne inne rodzaje urządzeń dysponujących regulacją obrotów poza napędami z wałkami giętkimi nie są w stanie przekazywać napędu bez znacznych strat mocy. Takie rozwiązanie czyni go niewrażliwym na obciążenia i pozwala pracować nieprzerwanie przez wiele godzin.

Przystawki pracujące wraz z wałkiem giętkim mają szczególne znaczenie zwłaszcza przy obróbce stali nierdzewnej, gdzie liczy się efekt końcowy. Ich niska waga i szeroka gama pozwala obrabiać miejsca trudno dostępne, co gwarantuje uzyskanie wysokiej jakości powierzchni. Szczególnie przydatne i uniwersalne są przystawki na taśmy bezkońcowe. Ich zróżnicowane przeznaczenie, kształty ramion kontaktowych oraz różne szerokości taśm umożliwiają wyszlifowanie i wypolerowanie trudno dostępnych miejsc i drobnych elementów.

Względy bezpieczeństwa również przemawiają za stosowaniem urządzeń z wałkiem giętkim. W szczególności, kiedy następuje konieczność pracy w konstrukcjach zamkniętych takich jak: zbiorniki, kontenery itp.

Szwajcarska firma Suhner, posiadająca 100 letnie doświadczenie w rozwoju i produkcji urządzeń do obróbki stali, oferuje pełną gamę napędów oraz wałków giętkich. W ofercie znajdziemy urządzenia o zróżnicowanej mocy, od 0,5 kW, wykorzystywanych przy precyzyjnych pracach szlifierskich (grawerowanie, obróbka odlewów) do urządzeń o mocy 3,5 kW przeznaczonych do ciężkich prac szlifierskich (obróbka zbiorników) i zakresie obrotów od 850 do 40 000 obr./min.

Napędy można wyposażyć w wałki giętkie o średnicy wkładu od 4 mm do 20 mm i długości od 1 250 mm do 2 500 mm.

Wiele wiodących, światowych firm specjalizujących się w obróbce stali nierdzewnej doceniło uniwersalność, wielozadaniowość oraz żywotność urządzeń marki Suhner.

Przykładem wszechstronności i wytrzymałości tego typu urządzeń są najbardziej popularne i najczęściej sprzedawane napędy z wałkiem giętkim:



- ROTOFERA F10 o mocy 1 kW z mechaniczną regulacją obrotów umożliwia pracę z siedmioma prędkościami od 850 do 12 000 obr./min. Urządzenie to produkowane od ponad 60 lat jest powszechnie znane i cenione przede wszystkim za niezawodność i uniwersalność.

- ROTOMAX 1,5 kW doskonale, mocne urządzenie do pracy w warsztacie jak również w terenie dzięki jednofazowemu zasilaniu 230 V. Płynna regulacja zapewnia szeroki zakres obrotów (500 – 15 000 obr./min).

- ROTOMAX 3,5 kW to bardzo silny napęd o mocy 3,5kW wyposażony w dwa wałki giętkie, który oszczędza czas dzięki możliwości wykonania dwóch operacji szlifierskich (obróbka wstępna i wykańczająca) bez konieczności zmiany przystawek. Wszystkie urządzenia z wałkiem giętkim generują bardzo niski poziom hałasu podczas pracy wynoszący 79 dB. Dodatkową zaletą urządzeń jest brak wibracji oraz bezobsługowość. Jedyną czynnością serwisową jest okresowe smarowanie wkładu wałka giętkiego.



