

NARZĘDZIA ŚCIERNE DLA PRZEMYSŁU ŁOŻYSKOWEGO

Najważniejszym zadaniem mechanizmu łożyska jest zapewnienie minimalnego tarcia pomiędzy obracającymi się względem siebie elementami maszyn, zapewnienie stałego położenia osi obrotu wałów oraz przeniesienie odpowiedniego obciążenia pomiędzy współpracującymi elementami.

Cicha i nienaganna praca łożyska ma bezpośredni wpływ na komfort i bezpieczeństwo użytkownika - bezwzględnie kluczową rolę w osiągnięciu tych celów odgrywają procesy szlifowania elementów łożysk.

OPERACJE SZLIFIERSKIE NARZĘDZIAMI ŚCIERNYMI ANDRE

SZLIFOWANIE PIERŚCIENI ŁOŻYSK

- Szlifowanie czoł pierścieni
- Szlifowanie bezkłowe średnicy zewnętrznej pierścieni - ściernica szlifująca
- Szlifowanie bezkłowe średnicy zewnętrznej pierścieni - ściernica prowadząca
- Szlifowanie bieżni głównej pierścieni wewnętrznych
- Szlifowanie bieżni głównej pierścieni zewnętrznych
- Szlifowanie otworów pierścieni wewnętrznych
- Szlifowanie bieżni pomocniczej pierścienia wewnętrznego

SZLIFOWANIE WAŁECZKÓW ŁOŻYSK

- Szlifowanie czoł wałeczków
 - Szlifowanie czoł wałeczków cylindrycznych i baryłkowych
 - Szlifowanie czoł wałeczków stożkowych
- Szlifowanie tworzącej wałeczka

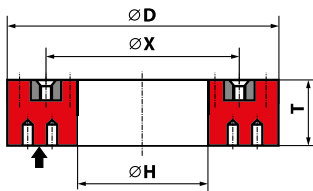
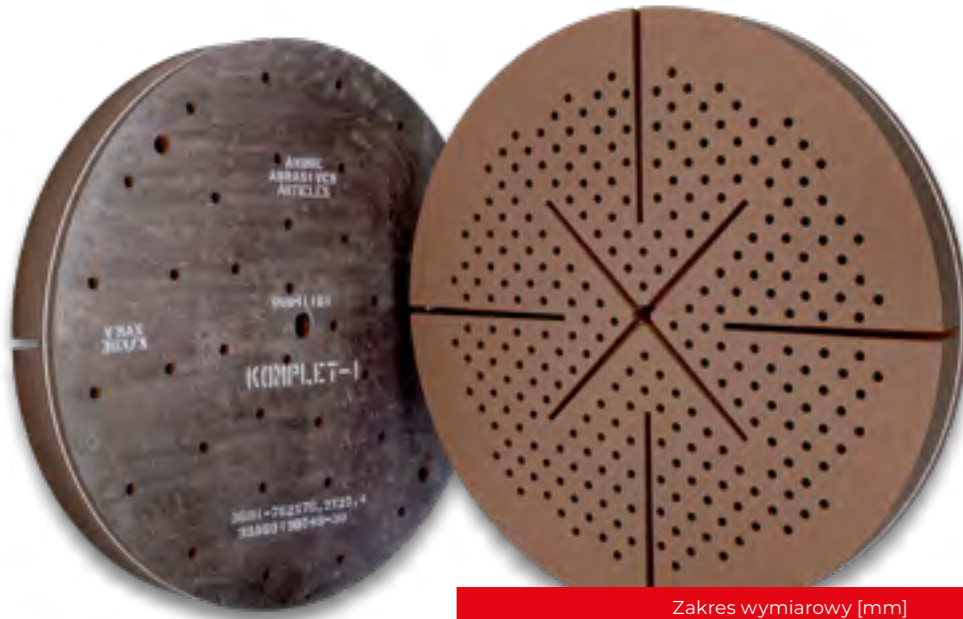
SZLIFOWANIE PIERŚCIENI ŁOŻYSK

• SZLIFOWANIE CZÓŁ PIERŚCIENI

Szlifowanie powierzchni czołowych zewnętrznych i wewnętrznych pierścieni łożysk to operacja szlifierska, której zadaniem jest nadanie odpowiedniej równoległości i chropowatości powierzchni czołowych pierścieni. Odbywa się to poprzez szlifowanie czół pierścieni na szlifierkach dwutarczowych (szlifowanie równoległe).

Proponowane przez ANDRE charakterystyki ściernic do tej operacji pozwalają uzyskać wysokie wydajności i odpowiednią jakość obrabianych powierzchni.

| TYP 3601

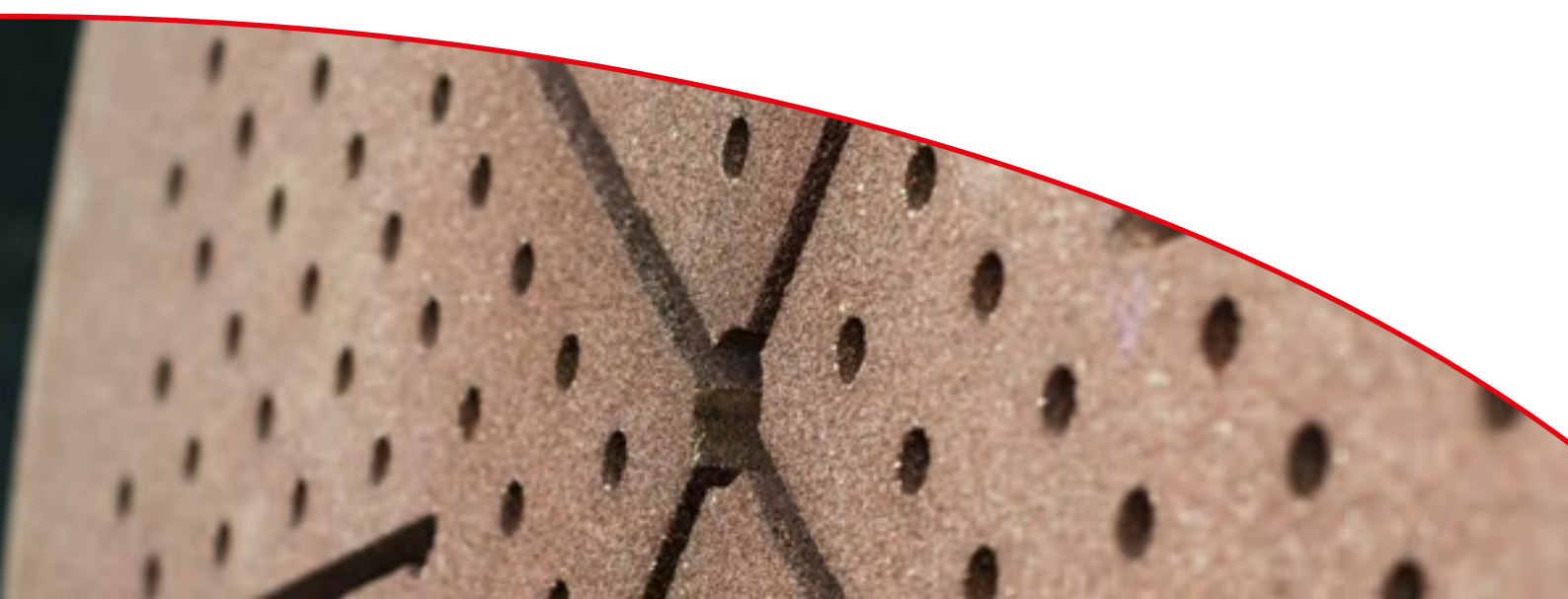


3601 - D × T × H - ... - nr rysunku

Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
585 - 762	65 - 76,2	10 - 305

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
3601	585 × 65 × 260	99A100K7BMOD1	28
3601	762 × 76,2 × 25,4	99A60IB549	30
3601	752 × 76,2 × 12,7	99A60IB549	30

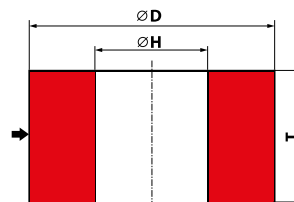
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.



• SZLIFOWANIE BEZKŁÓWE ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ PIERŚCIENI - ŚCIERNICA SZLIFUJĄCA

Szlifowanie bezkłowe zewnętrznych pierścieni łożysk to kolejna operacja po szlifowaniu czoł, której zadaniem jest nadanie prawidłowego kształtu i wymiarów obrabianego elementu. Proponowane przez nas charakterystyki ściernic zapewniają wysoce stabilną pracę podczas całego procesu szlifowania.

| TYP 1



1 - D × T × H

Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
500 – 610	153 – 508	304,8 – 305

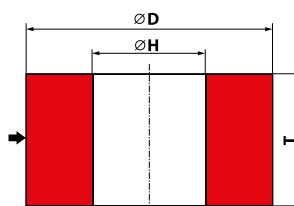
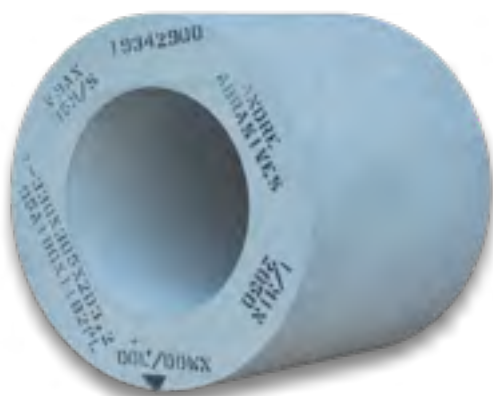
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	500 × 500 × 305	53AY60J7B624	45
1	500 × 400 × 305	96AY60L7BMOD	45
1	510 × 153 × 305	53AY70M7VE01	35

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE BEZKŁÓWE ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ PIERŚCIENI - ŚCIERNICA PROWADZĄCA

Niezbędnym elementem w procesie szlifowania bezkłowego jest ściernica prowadząca, która uczestniczy w procesie razem ze ściernicą szlifującą. Firma ANDRE posiada szeroką ofertę wymiarową ściernic prowadzących. Unikatowa technologia wykonania tych ściernic pozwala uzyskać ich długą żywotność i doskonałe właściwości użytkowe.

| TYP 1



1 - D × T × H

Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
330 – 355	305 – 508	152,4 – 203,2

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	330 × 305 × 203,2	95A180X11B2PL	35
7	300 × 270 × 152,4 - P200F40G50	95A150X11B2PL	35
7	300 × 300 × 127 - P185F24G35	95A150X11B2PL	35

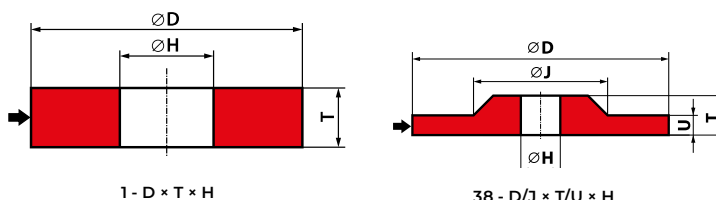
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE BIEŻNI GŁÓWNEJ PIERŚCIENI WEWNĘTRZNYCH

Szlifowanie bieżni głównej to jedna z kluczowych operacji szlifierskich w procesie produkcji łożysk.

Proponowane ściernice gwarantują wysoką wydajność procesu szlifowania oraz uzyskanie wymaganych tolerancji kształtu i chropowatości obrabianej powierzchni.

| TYP 1 | TYP 38



Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
508 – 510	8,5 – 24,5	254 – 304,8

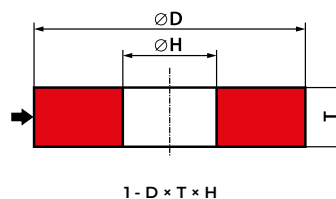
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	510 × 12,0 × 304,8	M3X120L7 VE01N	63
1	510 × 19,5 × 304,8	M3X120L7 VE01N	63
38	510/380 × 12,5/10,5 × 304,8	M3X120L7 VE01N	63

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE BIEŻNI GŁÓWNEJ PIERŚCIENI ZEWNĘTRZNYCH

Głównym zadaniem tego procesu jest nadanie odpowiedniego kształtu, wymiarów i chropowatości szlifowanej powierzchni podobnie jak w przypadku bieżni głównej pierścieni wewnętrznych. Proponowane charakterystyki naszych ściernic, pozwalają w pełni na uzyskanie pożądanych rezultatów tej operacji szlifierskiej.

| TYP 1



Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
16 – 145	16 – 50	6 – 32

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	38 × 22 × 13	M3X100N5VE01N	63
1	55 × 20 × 20	M3X100K5VE01N	63
1	80 × 25 × 20	CRA100M5VE01	63

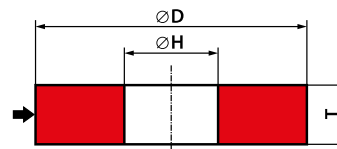
[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE OTWORÓW PIERŚCIENI WEWNĘTRZNYCH

Szlifowanie otworu prowadzone jest w celu nadania wymaganych w procesie parametrów kształtu, wymiaru i chropowatości.

Firma ANDRE oferuje szeroką gamę wymiarów ściernic do obróbki otworów. Proponowane charakterystyki zapewniają wysoką jakość obróbki i optymalne wydajności.

| TYP 1



1 - D × T × H

Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
16 – 145	16 – 50	6 – 32

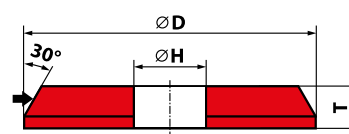
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	16 × 22 × 6	CRA100M5VE01	63
1	25 × 20 × 13	M3X100N5VE01N	63
1	46 × 28 × 20	M3X100K5VE01N	63

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE BIEŻNI POMOCNICZEJ PIERŚCIENIA WEWNĘTRZNEGO

Szlifowanie bieżni pomocniczej pierścienia wewnętrznego nadaje szlifowanemu elementowi określone tolerancje wymiarowe oraz odpowiednią geometrię. Firma ANDRE do tej operacji oferuje szeroką gamę wymiarową ściernic oraz optymalnie dobrane charakterystyki.

| TYP 1M



1M - D × T × H

Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
120 – 350	10 – 20	51,7 – 127

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1M	120 × 10 × 57,1	59A1202K7VE01	63
1M	148 × 10 × 57,1	59A1202K7VE01	63
1M	210 × 10 × 76,2	59A1202K7VE01	63

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

SZLIFOWANIE WAŁECZKÓW ŁOŻYSK

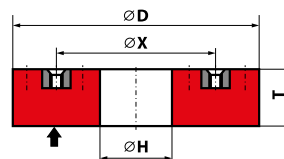
• SZLIFOWANIE CZÓŁ WAŁECZKÓW

To operacja szlifierska, której zadaniem jest nadanie odpowiedniego kształtu czół wałeczków.

Firma ANDRE oferuje szeroką gamę typów i wymiarów ściernic do tego procesu. Odbywa się to poprzez szlifowanie na szlifierkach dwutarczowych (szlifowanie równoległe) lub z wykorzystaniem ściernic z roboczą strefą sferyczną typ 1801 albo ściernic typ 1J (1YJ), zależnie od rodzaju wałeczka.

▸ Szlifowanie czół wałeczków cylindrycznych i baryłkowych

| TYP 36



36 - D × T × H

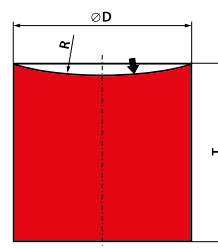
Wymiary [mm]		
[D]	[T]	[H]
600	75	305

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
36	600 × 75 × 305	95A 80N7 B312 MOD	35

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

▸ Szlifowanie czół wałeczków stożkowych

| TYP 1801



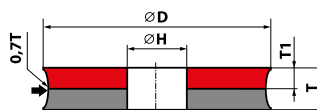
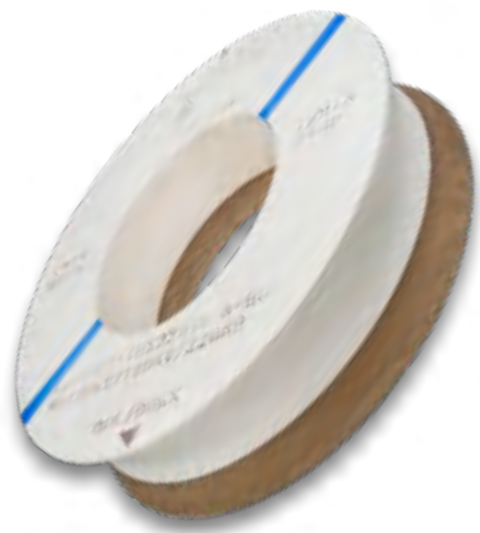
1801 - D × T - R

Zakres wymiarowy [mm]	
[D]	[T]
76,6 – 152,8	101,6

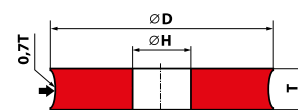
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1801	102,1 × 101,6	99A240N B	50
1801	152,8 × 101,6	99A240N B	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

| TYP 1YJ | TYP 1J



1YJ - D × T/T1 × H



1J - D × T × H

Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
455	110 – 205	228,6

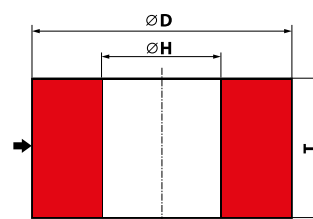
Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1YJ	455 × 150 × 228,6	99A90KV/120KV/220KB	50
1J	455 × 130 × 228,6	99A 80J7VE01	50

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

• SZLIFOWANIE TWORZĄCEJ WAŁECZKA

Szlifowanie tworzącej wałeczka, w przypadku wałeczków cylindrycznych i stożkowych odbywa się na szlifierkach bezkłowych. Do tych operacji firma ANDRE oferuje szeroką gamę ściernic i odpowiednio dobrane charakterystyki.

| TYP 1



1 - D × T × H

Zakres wymiarowy [mm]		
[D]	[T]	[H]
508 – 600	125 – 205	304,8 – 305

Przykłady wdrożonych narzędzi ściernych w przemyśle [*]			
Typ	Wymiary [mm]	Charakterystyka techniczna	Prędkość [m/s]
1	600 × 125 × 305	96A 46/54O7 BMODB	48
1	600 × 125 × 305	53AY46O7BMODB	48
1	510 × 205 × 305	96AY120P7B MOD	50
1	508 × 152,4 × 304,8	96A60Z11B2PL	45

[*] O pełną ofertę i dostępne charakterystyki zapytaj Dział Handlowy.

ANDRE OFERUJE GOTOWE ROZWIĄZANIA DLA PRODUCENTÓW ŁOŻYSK. STARANNIE DOBRANE CHARAKTERYSTYKI ŚCIERNIC SPRAWDZAJĄ SIĘ W POSZCZEGÓLNYCH ETAPACH PRODUKCJI U WIELU CZOŁOWYCH PRODUCENTÓW.

ANDRE ABRASIVE ARTICLES

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k.
PL 62-600 Koło, woj. wielkopolskie, ul. Przemysłowa 10

Centrala

tel.: +48 63 26 26 300

e-mail: aaa@andre.com.pl

Biuro obsługi klienta

tel.: +48 63 26 26 312 / 317 / 345

e-mail: zamowienia@andre.com.pl

Dział eksportu

tel. : +48 63 26 26 301 / 343 / 360

e-mail: inquiries@andre.com.pl

Dział technicznej obsługi klienta

tel.: +48 63 26 26 349 / 365

e-mail: tok@andre.com.pl

www.andre.com.pl

