

Zakladatel a majitel firmy ChipBLASTER pan Greg Antoun původně vlastnil obráběcí dílnu. Když se se svými stroji a nástroji dostal na limity při obrábění těžkoobrobitelných materiálů nebo vrtání hlubokých děr, hledal řešení a našel ho ve fyzice. V době, kdy většina výrobců obráběcích strojů nabízela pouze oplachy pracovního prostoru či chlazení středem nástroje pouze nízkým tlakem, začal pro své stroje konstruovat vysokotlaké chladicí jednotky. Výsledky obrábění s vysokotlakým chlazením středem nástroje byly tak skvělé, že se nakonec rozhodl pro výrobu vysokotlakých agregátů i pro jiné obráběče.



Takto byla v roce 1994 ve městě Meadville v Pensylvánii v USA založena společnost ChipBLASTER. Firma původně působící skoro v „garážových“ podmínkách, nyní vyrábí ve třech velkých halách stovky vysokotlakých jednotek měsíčně pro největší světové výrobce obráběcích strojů.

Firma technology-support s.r.o. zastupuje značku ChipBLASTER na trhu střední Evropy od roku 2004 a za tuto dobu má stovky spokojených uživatelů vysokotlakého chlazení na strojích: Awea, Citizen, DMG MORI, Doosan, Fanuc, Fermet, Haas, Hanwha, Hardinge, Chiron, Kitamura, Kovosvit MAS, Makino, Manurhin, Matsuura, MAZAK, Muratec, Nakamura Tome, Okuma, PoLyGim, Rafamet, Škoda, Strojírna TYC, TAJMAC-ZPS, TDZ Turn, Tornos, TOS Varnsdorf.



technology-support s.r.o. | Dusíkova 1597/19, CZ-162 00 Praha 6

tel.: +420 235 355 377 | fax: +420 235 355 378 | mobil: +420 605 296 948 | e-mail: chipblaster@t-support.cz

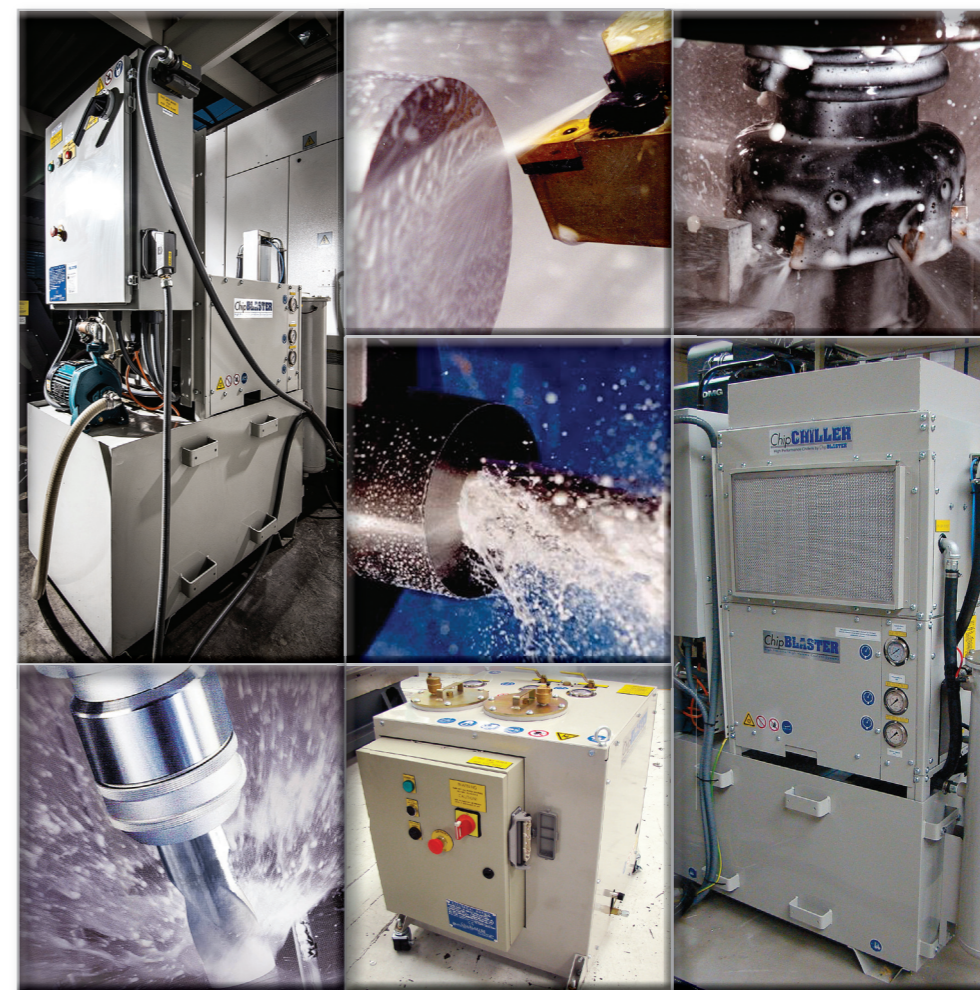
www.t-support.cz



vysokotlaké chlazení pro obráběcí stroje, **filtrace chladicí kapaliny**, chlazení středem nástroje, zvýšení řezných rychlostí, **prodloužení životnosti řezných nástrojů**, vrtání hlubokých děr, lámání třísek, **odstranění třísek z místa řezu**, obrábění těžkoobrobitelných materiálů, **ochlazení místa řezu**, prolomení parní bariéry, **chipblaster.eu**

## Vysokotlaké chlazení a filtrace pro obráběcí stroje

# ChipBLASTER



Zvýšení řezné rychlosti i posuvu  
Prodloužení životnosti nástrojů  
Snadné lámání třísek

vysokotlaké chlazení pro obráběcí stroje, **filtrace chladicí kapaliny**, chlazení středem nástroje, zvýšení řezných rychlostí, **prodloužení životnosti řezných nástrojů**, vrtání hlubokých děr, lámání třísek, **odstranění třísek z místa řezu**, obrábění těžkoobrobitelných materiálů, **ochlazení místa řezu**, prolomení parní bariéry, **chipblaster.eu**

Stále více výrobních firem poznává přínosy, které do jejich provozů přineslo nasazení vysokotlakého chlazení pro obráběcí stroje. Patří sem vyšší produktivita dosažená zvýšením řezných rychlostí i posuvů, snadnější lámání třísek, a tím pádem i jejich lepší odvod z místa řezu a také podstatně delší životnost řezných nástrojů, které díky přesně umístěnému proudu chladicí kapaliny do místa řezu přirozeně stárnou a neničí se v důsledku přehřátí. V neposlední řadě sem patří také kvalitnější povrch obrobku.

## Vysokotlaké jednotky se stálým průtokem chladicí kapaliny

### Kompaktní modely D30

model	D30-35	D30-70
tlak	0-35 bar	25-70 bar
průtok	30 l/min	30 l/min
filtrace	jeden filtr 10 mikronů	dva filtry 10 mikronů



### Modely s vlastní nádrží chladicí kapaliny



model	J30	J2-60	J3-90
tlak	25-70 bar	25-70 bar	25-70 bar
průtok	30 l/min	60 l/min	90 l/min
filtrace	dva filtry až 1 mikron	dva filtry až 1 mikron	dva filtry až 1 mikron
nádrž	380 l	380 l	380 l

Při obrábění kovů se až 97 % energie přemění na teplo a teplota v místě řezu dosahuje 650-800 °C. Při takto vysoké teplotě se každá běžná chladicí kapalina začne rychle měnit v páru, která brání přísunu nové kapaliny. Řešením těchto problémů je správně aplikované vysokotlaké chlazení doplněné používáním vhodných nástrojů. Dostatečné množství vysoce stlačené kapaliny přivedené do řezné zóny dokáže odvést všechno vznikající teplo, a proto nedochází k vzniku páry vůbec nebo jen ve velmi malém množství. Velký objem kapaliny navíc zajistí dobré mazání a odstraní třísky. Díky tomu nedochází k žádnému poškození nástrojů, pouze k jejich běžnému opotřebování.

## Jednotky s proměnlivým průtokem a přednastavenými tlaky

model	JV40	EV60	GV2-80
tlak	25-100 bar	25-100 bar	25-100 bar
průtok	8-40 l/min	12-60 l/min	16-80 l/min
filtrace	dva filtry až 1 mikron	dva filtry až 1 mikron	dva filtry až 1 mikron
nádrž	380 l	480 l	380 l
Volitelné tlaky	8	8	8



K této řadě je nabízena celá řada opcí, jako například:

- chladnička kapaliny
- automatické přepínání filtrů
- sběr zbytkového oleje
- oplachová pistole
- různé objemy nádrží

## Vysokotlaké jednotky pro dlouhotočné automaty – SwissBLASTER



- tlaky až do 210 bar
- průtoky až do 60 l/min
- až 8 výstupů chladicí kapaliny
- různé velikosti nádrží
- dvojitá filtrace u všech jednotek

Rádi Vám pomůžeme vybrat ideální jednotku přímo pro Váš stroj.