



RÉF. ART. : 122420

La gamme HFS NC est une solution conçue pour la rectification automatique et semi-automatique de surface et de rainures. Cette machine offre un avantage en termes de précision et d'efficacité grâce aux cycles de rectification, qui peuvent être facilement programmés via l'écran tactile, ainsi qu'au mode de réglage automatique des disques de rectification. Celui-ci peut être inséré dans les cycles d'usinage et compense les cotes et la vitesse de manière entièrement automatique. La possibilité de passer d'un fonctionnement semi-automatique à un fonctionnement automatique étend également l'éventail des applications, de l'atelier de réparation et de la formation à la production en série.

- Cycle de dressage automatique du disque de rectification
- Table magnétique avec fonction de démagnétisation intégrée
- Axe vertical avec vis à billes et servomoteur pour une grande précision
- Programmation facile en mode automatique
- Équipement de série complet

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Dimensions de travail (max.)	720 mm x 300 mm
Poids de la pièce incl. table magnétique (max.)	400 kg
Distance table - broche	640 mm
Dimensions table magnétique	700 mm x 300 mm
Rainures T, large	14 mm
Rainures T, nombre	1 Pièce
Division (manivelle électronique) axe Y	0,001 / 0,005 / 0,01 mm

COURSES

Coursaxe X	800 mm
Course d'usinage axe Z	330 mm

BROCHE PRINCIPALE

Vitesse de broche	500 1/min - 2300 1/min
-------------------	------------------------

AVANCES RAPIDES

Avance rapide axe Y-Z	0 mm/min - 1200 mm/min
-----------------------	------------------------

AVANCES

Avance par tour (manivelle électronique) - axe Y	0,1 / 0,5 / 1,0 mm
Avance par tour (manivelle électronique) - axe Z	1,0 / 5,0 / 10 mm
Vitesse d'avance - axe X (hydraulique)	min. 3 / max. 25 m/min
Vitesse d'avance axe Z	0 mm/min - 1200 mm/min
Avance autom. - réglage fin axe Y	0.001 mm - 0.01 mm
Avance autom. - réglage grossier axe Y	0.005 mm - 0.04 mm
Placement auto. axe Z	0.1 mm - 25 mm

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	3.7 kW
Puissance pompe hydraulique	1.5 kW
Puissance pompe de refroidissement	0.18 kW
Servomoteur axes Z et Y	0,55 / 0,55 kW

DIMENSIONS ET POIDS

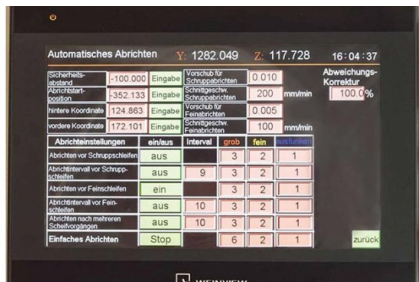
Dimensions de meules	400 mm x 127 mm x 40 mm
Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	2.9 m x 1.9 m x 2.5 m
Poids	2500 kg



Gruppe hydraulique externe et refroidisseur d'huile pour une température stable en fonctionnement continu



La programmation des cycles de rectification s'effectue par écran tactile



Mode de réglage des disques de rectification avec compensation automatique des dimensions et réglage de la vitesse de rotation pour une vitesse de rectification constante peut être paramétré dans le fonctionnement automatique de la machine

DÉTAILS DU PRODUIT

- Cette machine est conçue pour une utilisation continue et fait appel à une construction permettant un fonctionnement silencieux, de la plus haute précision avec une accumulation de chaleur minimum pour des résultats optimaux
- Doubles guidages en V pour le déplacement longitudinal de la table
- La tête de broche et les axes Z se déplacent dans des guidages linéaires de précision à l'aide de vis à billes précontraintes
- Les servomoteurs dans les axes Y et Z ainsi que le déplacement hydraulique longitudinal de la table, réglable sans paliers par vanne proportionnelle électronique, garantissent une approche précise et une avance uniforme
- Les axes Y et Z peuvent être positionnés précisément à l'aide d'une manivelle électronique à 3 niveaux
- La tête de broche, lourde et solide, fonctionne dans des roulements transversaux de précision précontraints et ne nécessitant aucune maintenance
- Le groupe hydraulique externe et le dispositif de grandes dimensions de refroidissement d'huile veillent à la stabilité thermique
- Graissage automatique centralisé

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Table magnétique
 Dispositif de refroidissement avec séparateur magnét.
 Graissage centralisé
 Dispositif de refroidissement d'huile hydraulique
 Porte meule
 Dresseur diamant avec support
 Dispositif d'équilibrage
 Pieds d'installation
 Boîte à outils
 Mode d'emploi