



REF. INV. : 122430

La serie HFS NC es una solución para el rectificado automático y semiautomático de superficies lisas y ranuras. Esta máquina ofrece una ventaja en lo que a precisión y a eficiencia se refiere gracias a ciclos de lijado fácilmente programables por medio de la pantalla táctil y el modo de reafilado de muelas abrasivas. Este último puede añadirse a los ciclos de procesamiento y compensará la masa y la velocidad de forma completamente automática. La posibilidad de cambiar entre accionamiento semiautomático y automático ampliará además las posibilidades de uso del taller de reparación y la formación hasta la producción en serie.

- Ciclo automático de reavivado de la muela
- Mesa magnética y función de desmagnetización incorporada
- Eje vertical con husillo de bolas y servomotor para una alta precisión
- Fácil programación del modo automático
- Amplio paquete de equipamiento estándar

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ÁREA DE TRABAJO

| | |
|--|-------------------------|
| Área de rectificado (máx.) | 1700 mm x 400 mm |
| Peso de la herramienta, incl. placa de sujeción magnética (máx.) | 850 kg |
| Distancia del eje del husillo a la superficie de la mesa | 640 mm |
| Dimensiones de la placa de sujeción magnética | 1600 mm x 400 mm |
| Ranuras, ancho | 14 mm |
| Cantidad de ranuras en T | 3 pieza |
| División (rueda manual electrónica) eje Y | 0,001 / 0,005 / 0,01 mm |

RECORRIDOS

| | |
|---------------------|---------|
| Recorrido del eje X | 1780 mm |
| Recorrido del eje Z | 430 mm |

CABEZAL

| | |
|-----------------------|------------------------|
| Velocidad del husillo | 500 1/min - 2300 1/min |
|-----------------------|------------------------|

ALIMENTACIÓN RÁPIDA

| | |
|---------------------------------|------------------------|
| Alimentación rápida de eje Y-/Z | 0 mm/min - 1200 mm/min |
|---------------------------------|------------------------|

ALIMENTACIÓN

| | |
|--|------------------------|
| Alimentación por rotación (rueda manual electrónica) - eje Y | 0,1 / 0,5 / 1,0 mm |
| Alimentación por rotación (rueda manual electrónica) - eje Z | 1,0 / 5,0 / 10 mm |
| Velocidad de alimentación - eje X (hidráulica) | min. 3 / max. 25 m/min |
| Velocidad de alimentación del eje Z | 0 mm/min - 1200 mm/min |
| Alimentación automática - eje Y, microalimentación | 0.001 mm - 0.01 mm |
| Alimentación automática - eje Y, alimentación de avance rápido | 0.005 mm - 0.04 mm |
| Alimentación automática del eje Z | 0.1 mm - 25 mm |

CAPACIDAD DE ACCIONAMIENTO

| | |
|--|-------------|
| Clasificación del motor de accionamiento principal | 5.5 kW |
| Clasificación del motor de bomba hidráulica | 2.2 kW |
| Clasificación del motor de bomba de enfriamiento | 0.18 kW |
| Servomotor para eje Z e Y | 0,55 / 1 kW |

MEDIDAS Y PESOS

| | |
|---|-------------------------|
| Dimensiones de las muelas de rectificado | 400 mm x 127 mm x 40 mm |
| Dimensiones generales (longitud x latitud x altura) | 6.5 m x 3 m x 2.5 m |
| Peso | 5400 kg |



Accesorio de sujeción para tubos asegura que se mantiene una alta precisión durante las operaciones de maquinado



Pantalla táctil para una fácil programación de los ciclos de rectificado



El modo de reavivación para las muelas de rectificado con compensación automática de velocidad (RPM) y dimensión asegura una tasa de rectificado constante y se puede ingresar mientras está en modo automático

DETALLES DEL PRODUCTO

- Diseñada para funcionamiento continuo a la velocidad máxima, el funcionamiento muy silencioso, la máxima precisión y la mínima acumulación de calor aseguran óptimos resultados de maquinado
- Deslizaderas dobles para un movimiento de mesa lineal
- El cabezal del husillo rectificador y el eje Z se desplazan por deslizaderas lineales de precisión en tornillos esféricos precargados
- Los servomotores en el eje Y y Z y el movimiento de mesa lineal hidráulico se pueden ajustar a través de una válvula proporcional electrónica infinitamente variable para una alimentación precisa y regular
- La rueda manual electrónica de 3 pasos permite el posicionamiento preciso del eje Y y Z
- El husillo rectificador presenta un diseño pesado y sólido y funciona con una alta precisión, los rodamientos de bolas angulares precargados no requieren mantenimiento
- La unidad hidráulica externa y el gran enfriador de aceite aseguran la estabilidad térmica
- Sistema automático de lubricación central
- Todos los modelos de esta serie, excepto el HFS 160 NC, cuentan con un espacio de trabajo totalmente cerrado

EQUIPO ESTÁNDAR PARA

Placa magnética de sujeción
 Sistema de enfriamiento con separador magnético
 Lubricación central
 Enfriador de aceite hidráulico
 Pestaña de la muela de rectificado
 Reavivador de diamante con soporte
 Estación de equilibrado
 Patas de configuración
 Caja de herramientas
 Manual del usuario