Rectifieuses plane conventionnelles

HFS 80160 F NC

RÉF. ART. : 124938

Cette gamme de machines à rectifier les surfaces traite des pièces lourdes et de grande taille avec les tolérances requises pour la rectification de précision des surfaces ou pour l'étape de traitement préparatoire du rodage ou du polissage. Le bâti de la machine est de type banc croisé avec une colonne mobile. Cette conception permet un long guidage de la table et donc une tranfert optimal du poids sur toute la zone de travail. La possibilité de passer d'un fonctionnement automatique à un fonctionnement manuel élargit le champ d'application pour la production d'échantillons, la réparation et la formation.

- Conception avec montants mobiles pour une stabilité maximale
- Plaque de serrage magnétique avec fonction de démagnétisation intégrée
- Commande API Siemens Smart Line avec cycles de rectification
- Axe Y/Z à commande numérique avec entraînement par servomoteur
- IHM conviviale avec écran tactile
- Manivelle électronique pour axe Y/Z

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Dimensions table	800 mm x 1600 mm
Distance nez de broche – surface table	920 mm
Charge (max.)	2000 kg
Hauteur plaque de serrage magnétique	110 mm
Dimensions table magnétique	800 mm x 800 mm
Nombre de plaques de serrage magnétiques	2 Pièce

COURSES

Coursaxe X	1600 mm
Course d'usinage axe Y	810 mm

AVANCES

Avance X hydraulique	5 m/min - 25 m/min
Avance axe Y	50 mm/min - 2000 mm/min
Profondeur d'avance axe Y	0.005 mm - 0.05 mm
Avance axe Z	50 mm/min - 2000 mm/min
Avance automatique axe Z	1 mm/min - 50 mm/min

MEULE

Dimensions de meules	500 mm x 75 mm x 305 mm
Vitesse	960 1/min

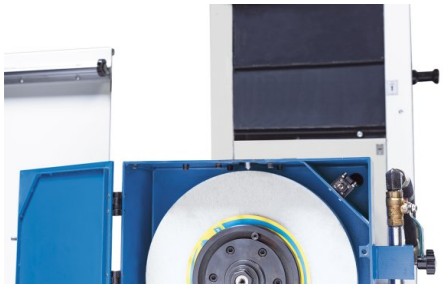
PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	18.5 kW
Puissance du moteur hydraulique	7.5 kW
Servomoteur axes Y	3 kW
Servomoteur axes Z	3 kW

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	4.8 m x 4 m x 2.6 m
Poids	10500 kg

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Tous droits réservés
Publié le : 11.10.2024.



DÉTAILS DU PRODUIT

Rectifieuses planes

- Le bâti lourd et aux fortes nervures de la machine à banc transversal avec colonne mobile et broche horizontale, convainc par une stabilité remarquable pour des poids de pièces élevés
- La grande surface de travail permet l'usinage de pièces individuelles de grande surface voire même de plusieurs pièces en un seul serrage
- L'espace de travail est protégé par un habillage fermé et facilement accessible
- Un circuit de refroidissement efficace est fourni de série sur cette série de machines

Commande

- L'enregistrement et l'édition des cycles de rectification pour la rectification automatique de surfaces et de rainures se font directement sur l'écran tactile Siemens
- Des vis à billes et des servomoteurs puissants sur les axes Y et X sont garants de précision et de répétabilité lors du positionnement de la meule de rectification
- Une manivelle électronique pour les axes Y et Z facilite les travaux de réglage et le positionnement manuel de la broche de rectification
- En mode automatique, il y a traitement automatique des valeurs définies par l'opérateur en modes ébauche et finition, du nombre de courses d'étincelage et du retour au point de départ

Broche

- Broche largement dimensionnée, équilibrée dynamiquement, entièrement étanche et avec lubrification à vie
- Paliers de précision précontraints assurant des performances maximales de rectification et de fiabilité, pour de nombreuses heures de production

Système hydraulique

- Fonctionnement très souple à faible dissipation thermique pour garantir d'excellents résultats en mode continu
- L'avance longitudinale hydraulique de la table est réglable en continu, maintient parfaitement constante la vitesse sélectionnée et modifie le sens de marche en douceur et sans à-coups
- Groupe hydraulique extérieur avec radiateur d'huile, pour une stabilité thermique parfaite

Table magnétique

- Les grandes plaques de bridage magnétiques de série permettent un bridage sans distorsion dans toute la zone de travail
- Une unité de commande moderne est en outre garante d'un fonctionnement fiable avec des forces de maintien stables et d'une bonne qualité de démagnétisation

EQUIPEMENT DE SÉRIE

affichage de position 2 axes
Manivelle électronique axes Y et Z
Porte meule
Capotage zone de travail
Système de refroidissement
Dresseur de meule (sans diamant de dressage)
Dispositif d'équilibrage
Axe d'équilibreuse
Lampe de travail LED
Table magnétique
Vis de réglage
Outillage de service
Mode d'emploi
Commande API Siemens avec écran tactile
Meule
Graissage centralisé automatique

EQUIPEMENT OPTIONNEL

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Tous droits réservés
Publié le : 11.10.2024.

- dispositif de refroidissement avec séparateur magn. et filtre papier, Réf. Art. : 253467
- séparateur magn. sans réservoir pr HFS F NC, Réf. Art. : 253469

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Tous droits réservés
Publié le : 11.10.2024.