



RÉF. ART. : 302444

Les modèles de la série RSM C sont des rectifieuses cylindrique, conçues pour les pièces longues et plus lourdes. La gamme convient aussi bien pour l'usinage de pièces unitaires que pour la production en petites séries et elle offre une flexibilité supplémentaire avec le dispositif de rectification intérieure. La conception classique avec son grand banc de machine, ses guides rectifiés et des entraînements puissants pour la broche de travail, la broche de rectification et l'unité hydraulique fait de ces machines une solution rentable pour la rectification de précision de pièces de plus grandes dimensions.

- Rectification cylindrique extérieure et intérieure
- Broche à roulement hydrostatique pour une qualité de surface élevée
- Bâti robuste pour pièces lourdes
- Chariot porte-broche orientable pour la rectification conique des pièces courtes
- Déplacement rapide intégré sur l'axe Z avec retour manuel
- Accessoires standard complets

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

| | |
|--|---------------------|
| Hauteur de pointe | 135 mm |
| Diamètre de rectification | 8 mm - 200 mm |
| Avec lunette fixe | 8 mm - 60 mm |
| Longueur de rectification | 750 mm |
| Diam. int. de rectification avec lunette | 35 mm - 100 mm |
| Diamètre de rectif. int. sans lunette | 25 mm - 100 mm |
| Profondeur de rectification intérieure | 125 mm |
| Pièce, poids en entre pointe (max.) | 80 kg |
| Positionnement meule (min.) | 0.0025 mm |
| Diamètre de porte-foret | 200 mm |
| Coupe biaisées de table (max.) | -2° / +6° |
| Vitesses périphériques | 35 m/s |
| Vitesse de la broche | 50 Hz: 25-380 1/min |

COURSES

| | |
|------------------------------------|--------|
| Course de la tête de rectification | 200 mm |
|------------------------------------|--------|

AVANCES

| | |
|--------------------------------------|---------------------|
| Avance de table, sans paliers | 0.1 m/min - 4 m/min |
| Avance par tour de manivelle axe X | 0.5 mm |
| Avance par division de vernier axe X | 0.0025 mm |

CONTRE POUPÉE

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Zone de pivotement broche de travail | 0 deg - 45 deg |
| Cône de broche de travail | 4 cm |

POUPÉE PORTE MEULE

| | |
|--|-------------|
| Vitesse de broche porte-meule | 1670 1/min |
| Coupe biaisées poupée porte-meule (d+g) | 10° |
| Régime de rotation de la broche de rectification interne | 10000 1/min |

CONTRE-POUPÉE

| | |
|----------------------|-------|
| Cône fourreau | 4 cm |
| Course contre-poupée | 25 mm |

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

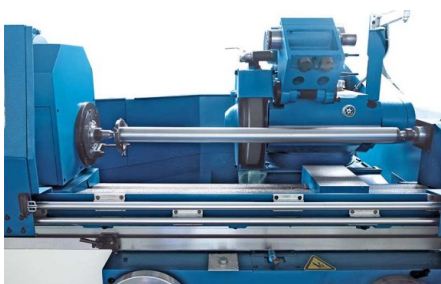
| | |
|---|----------------|
| Performances du moteur de la broche de rectification / pompe hydraulique | 5,5 / 0,75 kW |
| Puissance rect. int. | 1.1 kW |
| Performances du moteur de la broche de travail / pompe de refroidissement | 0,75 / 0,13 kW |

DIMENSIONS ET POIDS

| | |
|---|-------------------------|
| Dimensions de meules | 400 mm x 50 mm x 203 mm |
| Dimensions meule rectif.int. (max.) | 50 mm x 40 mm x 16 mm |
| Dimensions meule rectif.int. (min.) | 45 mm x 35 mm x 10 mm |
| Dimensions (longueur x largeur x hauteur) | 3 m x 1.8 m x 1.65 m |
| Poids | 3500 kg |



Rectification avec pièce tournante



La broche de rectification de la gamme RSM

DÉTAILS DU PRODUIT

- Le grand banc de machine d'exécution massive accueille les pièces allant jusqu'à 2000 mm de longueur et 320 mm de diamètre
- Les guidages larges et soigneusement rectifiés garantissent un travail de précision sur toute la longueur de la pièce et permettent d'usiner de lourdes pièces
- La table peut pivoter dans 2 directions – le déplacement en direction longitudinale s'effectue manuellement à l'aide d'une manivelle ou automatiquement à l'aide d'une avance hydraulique réglable
- La vanne d'avance robuste permet un réglage très fin de l'avance de l'axe X ; à la fin du mouvement longitudinal de la table un temps d'arrêt peut être défini par l'opérateur
- Positionnement automatique en 2 étapes - limité par une butée réglable
- La broche de rectification à roulement hydrostatique permet une précision maximale et une grande qualité de surface pour une stabilité et une durée de vie exceptionnelles.
- Le moteur puissant de la broche de rectification est conçu pour durer.
- La tête de broche porte-meule robuste peut pivoter vers la gauche et la droite de 30°, la tête de broche de 45°
- Dispositif de rectification intérieure de série
- Marche rapide intégrée sur l'axe Z, avec retour manuel

EQUIPEMENT DE SÉRIE

2-Achs-Positionsanzeige X.Pos 3.2
Mandrin 3 mors Ø 200 mm
Mandrin d'équilibrage
Dispositif d'équilibrage
Pointe de centrage
Dispositif de refroidissement
Dresseur de meule
Porte meule
Dispositif de rectification intérieure
Mode d'emploi
Outillage de service
Lunette mobile
Lunette fixe (ouverte)
Lunette fixe (fermée)