

# Rectifieuses Conventionnelles **RSM 1000 C**



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### ZONE DE TRAVAIL

Hauteur de pointe	180 mm
Diamètre de rectification	8 mm - 320 mm
Avec lunette fixe	60 mm
Longueur de rectification	1000 mm
Diam. int. de rectification avec lunette	35 mm - 100 mm
Diamètre de rectif. int. sans lunette	30 mm - 100 mm
Profondeur de rectification intérieure	125 mm
Pièce, poids en entre-pointe (max.)	150 kg
Positionnement meule (min.)	0.0025 mm
Diamètre de porte-foret	200 mm
Coupe biaises de table (max.)	-3° / +7°
Vitesses périphériques	35 m/s
Vitesse de la broche	50 Hz: 25-220 1/min

### COURSES

Course de la tête de réctification	250 mm
------------------------------------	--------

### AVANCES

Avance de table, sans paliers	0.1 m/min - 4 m/min
Avance par tour de manivelle axe X	2 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 biaises poupée porte-meule (d+g)	30°
Régime de rotation de la broche de rectification interne	10000 1/min

### CONTRE-POUPÉE

Cône fourreau	4 cm
Course contre-poupée	25 mm

## RÉF. ART. : 302445

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 X avec retour manuel
- Accessoires standard complets

### PIUSSANCE 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	1,5 / 0,125 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)	3.61 m x 1.81 m x 1.52 m
Poids	3700 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 Z ; 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 X, avec retour manuel

## EQUIPEMENT DE SÉRIE

Affichage de la position des 3 axes  
Dispositif de rectification intérieure  
Lunette ouverte  
Lunette fermée  
Mandrin 3 mors Ø 200 mm  
Dispositif de refroidissement  
Dresseur de meule  
Dispositif d'équilibrage  
Mandrin d'équilibrage  
Porte meule  
Pointe de centrage  
Protection contre les projections à l'avant et à l'arrière  
Entraîneurs  
Outilage de service  
Mode d'emploi  
Protocole de réception machine