



DATE TEHNICE

DOMENIUL DE LUCRU

Inaltime la centru	180 mm
Diametru ascutire	8 mm - 320 mm
Cu luneta fixa	15 mm - 150 mm
Lungimea ascutire	1000 mm
Diametrul de rectificare in interior cu luneta	35 mm - 100 mm
Diametrul de rectificare in interior fara lineta	30 mm - 100 mm
Adancimea rectificare interioara	125 mm
Piesa, greutatea intre varfuri (max.)	150 kg
Alimentarea discului abraziv (min.)	0.001 mm
Gama de rotire a mesei (max.)	-2° / +9°
Viteza periferica a pietrei	45 m/s
Turatia axei de lucru	50 Hz: 25-380 1/min

CURSE

Cursa capului de rectificare	250 mm
------------------------------	--------

AVANSURI

Avansul mesei, fara trepte	0.03 m/min - 6 m/min
----------------------------	----------------------

PAPUSA FIXA

Plaja de inclinare a papusii fixe	90 °
Conul papusei fixe	4 MK
Diametrul mandrinei	200 mm
Turatia axei de lucru	25 1/min - 500 1/min

CAPUL DE RECTIFICARE

Turatia axului de rectificat	2140 1/min
Interval de pivotare papusa fixa de rectificare (dreapta+stanga)	10°
Turatia axului de rectificat interior	10000 1/min

PAPUSA MOBILA

Conul pinolei	4 MK
Cursa pinolei papusii mobile	30 mm

PUTEREA DE ANTRENARE

Putere motor ax de rectificat	4 kW
Puterea motorului la rectificarea interioara	1.1 kW
Putere motor ax de lucru / motor pompa de racire	1,5 / 0,13 kW

DIMENSIUNI SI GREUTATI

Dimensiuni discuri de rectificare	400 mm x 50 mm x 127 mm
Dimensiuni discuri rectificare interioara (max.)	32 mm x 25 mm x 10 mm
Dimensiuni discuri rectificare interioara (min.)	32 mm x 25 mm x 10 mm
Dimensiuni de gabarit (LxIxI)	4.1 m x 2.2 m x 1.8 m
Greutatea	3300 kg



DETALII PRODUS

Batiul masinii

- Das schwere Maschinenbett ist für die Bearbeitung großer und schwerer Werkstücke mit höchster Präzision ausgelegt
- Der schwenkbare Arbeitstisch läuft auf präzisionsgeschliffenen, breiten und langen Prismenführungen mit hervorragender Schwingungsdämpfung
- Durch diese Konstruktion wird das Gesamtgewicht von Tisch und Werkstück auf eine große Fläche verteilt, wodurch eine hohe Steifigkeit gewährleistet und das Kippmoment minimiert wird
- Der robuste Reitstock garantiert Stabilität und Genauigkeit beim Einspannen des Werkstücks zwischen den Spitzen

Vorschub

- Durch den Einsatz von servokonventioneller Vorschubtechnik anstelle eines hydraulischen Systems wird ein gleichmäßiger und vibrationsfreier Vorschub des Arbeitstisches erreicht
- Hochwertige Servoantriebe setzen die Achsbewegungen mit der Präzision und Dynamik moderner CNC-Maschinen um
- Alle Vorschubeinstellungen lassen sich sehr genau und reproduzierbar vornehmen und elektronische Anschläge begrenzen den Verfahrenweg präzise
- In allen Achsen sorgen Kugelgewindetriebe für weniger Reibung, deutlich geringere Losbrechmomente und damit für schnellere und präzisere Bewegungen
- Die deutlich reduzierte Wärmeentwicklung sorgt darüber hinaus für konstante Bedingungen im Dauerbetrieb und langfristig auch für geringeren Verschleiß
- Antriebe, Spindeln und Messsysteme sind gekapselt oder geschützt eingebaut und nahezu wartungsfrei

Schleifspindelstock

- Der Spindelstock läuft auf hochwertigen Linearführungen, die höchste Positioniergenauigkeit bei kleinsten Achsbewegungen ermöglichen
- Die aufwändig gelagerte Schleifspindel garantiert höchste Präzision und Oberflächengüte bei der Schrupp- und Feinbearbeitung
- Die Innenschleifeinrichtung wird bei Bedarf in den Arbeitsbereich geschwenkt und von einem separaten Motor angetrieben

Arbeitsspindelstock

- Der Arbeitsspindelstock ist einseitig schwenkbar und die Spindeldrehzahl stufenlos regelbar
- Ein 3-Backenspannfutter mit 200 mm Durchmesser und sehr guten Rundlauf gehört zur Standardausrüstung der Baureihe

Dotare

- Der vollverkleidete Arbeitsraum ist durch große Türen sehr gut zugänglich und leicht zu be- und entladen
- Alle Bedienelemente sind zentral auf einem Bedienpult zusammengefasst und alle technischen Parameter werden auf dem Touchscreen-Monitor angezeigt
- Die LED-Beleuchtung sorgt für gute Sicht und Sicherheit bei der Bearbeitung
- Die automatische Zentralschmierung erleichtert die Wartung der Maschine und entlastet den Bediener
- Das mobile elektronische Handrad erleichtert das Einrichten der Maschine erheblich und verkürzt die Nebenzeiten
- Eine Lünette ist für die Bearbeitung langer Werkstücke unerlässlich und gehört zur Standardausrüstung der Maschine
- Eine leistungsfähige Kühlmittleinrichtung, Abrichter, Schleifscheibenauswuchteinrichtung und Bedienwerkzeug gehören ebenfalls zum Lieferumfang

NC-Steuerung

- Die NC-Positioniersteuerung bietet die Möglichkeit, Schruppen, Schlichten und Ausfeuern in einem Arbeitsgang zu kombinieren
- Die Programmierung der einzelnen Schleifzyklen erfolgt über einen Touchscreen und erfordert keine Programmierkenntnisse
- Für jede Anwendung des Längs- und Querrundschleifens im Innen- und Außenbereich bietet die HMI übersichtliche Bedienmenüs
- Detaillierte Grafiken unterstützen den Bediener bei der Eingabe und zeigen während der Bearbeitung den aktuellen Status an

ECHIPAMENT STANDARD

NC -Steuerung mit Touchscreen
Elektronisches Handrad Y-, Z- Achse
Innenschleifeinrichtung
Arbeitsbereichschutz
Pneumatische Reitstockpinole
3-B-Futter Ø 200 mm
Schleifscheibenabrichter
Auswuchtdorn und Auswuchtstand
Offene und geschlossene Lünette
Kühlmitteleinrichtung
Automatische Zentralschmierung
Zubehör zum Schleifen
LED-Arbeitsleuchte
Instructiuni de operare