



- przeznaczona do ciągłej pracy przy maksymalnych prędkościach, bardzo cicha praca, maksymalna dokładność i minimalne nagromadzenie ciepła zapewniają optymalne rezultaty obróbki
- podwójne prowadnice w kształcie litery V do ruchu wzdłużnego stołu
- głowica wrzecionowa ściernicy i oś Z są przemieszczane w precyzyjnych prowadnicach liniowych z wstępnie naprężoną śrubą pociągową toczną
- serwonapędy w osi Y i Z, a także hydrauliczny ruch wzdłużny stołu, z możliwością bezstopniowej regulacji za pomocą elektronicznego zaworu proporcjonalnego, zapewniają precyzyjny dosuw i równomierny posuw
- osie Y i Z można precyzyjnie wypoźycjonować za pomocą 3-stopniowego elektronicznego pokręćła

Zewnętrzny agregat hydrauliczny i chłdnica oleju zapewniają stabilność temperatury przy długiej eksploatacji

Sterowanie NC

- idealnie dostosowane do szlifowania płaszczyzn, programowanie dialogowe z intuicyjną obsługą do automatycznego i półautomatycznego szlifowania i obciągania ściernicy
- programowanie cykli szlifowania odbywa się za pomocą ekranu dotykowego
- najważniejsze parametry i prędkość posuwu można bez problemu dostosować podczas obróbki
- automatyczne monitorowanie funkcji i zgłaszanie błędów na wyświetlaczu

Akcesoria standardowe:

magnetyczna płyta dociskowa, układ chłodziwa z separatorem magnetycznym, centralne smarowanie, hydrauliczna cłdnica oleju, kołnierz tarczy ścierniej, obciągacz diamentowy z uchwytem, stacja wyrównująca, nogi do ustawienia, skrzynka narzędziowa, podręcznik operatora

Opcje

Opcje	nr prod.
• Instalacja chłodziwa i filtra z separatorem magnetycznym do HFS NC	251573



Tryb obróbki powierzchni ściernicy z automatyczną kompensacją wymiarów i dopasowaniem prędkości obrotowej do stałej prędkości szlifowania można dodać w trybie automatycznym maszyny

Dane techniczne HFS NC

		52	73	104	160
Przestrzeń robocza					
Przestrzeń szlifowania	mm	520x200	720x300	1.020x400	1.700x400
Masa obrabianego przedmiotu, w tym magnetyczna płyta mocująca (maks.)	kg	210	400	680	850
Dystans od osi wrzeciona do powierzchni stołu	mm	470	640	640	640
Wymiary magnetycznej płyty mocującej	mm	500x200	700x300	1.000x400	1.600x400
Rowki, szerokość	mm	14	14	14	14
Ilość rowków T-owych	szt.	1	1	3	3
Podziałka (elektroniczne pokrętko) oś Y	mm	0,001 / 0,005 / 0,01	0,001 / 0,005 / 0,01	0,001 / 0,005 / 0,01	0,001 / 0,005 / 0,01
Podziałka (elektroniczne pokrętko) oś Z	mm	0,01 / 0,05 / 0,1	0,01 / 0,05 / 0,1	0,01 / 0,05 / 0,1	0,01 / 0,05 / 0,1
Drogi przesuwu					
Przesuw osi-X	mm	560	800	1.120	1.780
Przesuw osi-Z	mm	230	330	430	430
Wrzeciennik					
Prędkość wrzeciona	obr./min	500 - 3.500	500 - 2.300	500 - 2.300	500 - 2.300
Szybki posuw					
Przyśpieszony posuw osi Y-Z	mm/min	(10) 0 - 1.200	(10) 0 - 1.200	(10) 0 - 1.200	(10) 0 - 1.200
Posuw roboczy					
Posuw na obrót (elektroniczne pokrętko) - oś Y	mm	0,1 / 0,5 / 1,0	0,1 / 0,5 / 1,0	0,1 / 0,5 / 1,0	0,1 / 0,5 / 1,0
Posuw na obrót (elektroniczne pokrętko) - oś Z	mm	1,0 / 5,0 / 10	1,0 / 5,0 / 10	1,0 / 5,0 / 10	1,0 / 5,0 / 10
Prędkość posuwu - oś X (hydrauliczna)	m/min	min. 3 / max. 25	min. 3 / max. 25	min. 3 / max. 25	min. 3 / max. 25
Prędkość posuwu osi -Z	mm/min	0 - 1.200	0 - 1.200	0 - 1.200	0 - 1.200
Dosuw automatyczny - dosuw precyzyjny w osi Y	mm	0,0001 - 0,01	0,0001 - 0,01	0,0001 - 0,01	0,0001 - 0,01
Dosuw automatyczny - dosuw zgrubny w osi Y	mm	0,005 - 0,04	0,005 - 0,04	0,005 - 0,04	0,005 - 0,04
Automatyczny posuw osi Z	mm	0,1 - 15	0,1 - 25	0,1 - 25	0,1 - 25
Napęd					
Moc, napęd główny	kW	3,7	3,7	5,5	5,5
Moc, pompa hydrauliczna	kW	1,5	1,5	2,2	2,2
Moc, pompa chłodzenia	kW	0,09	0,18	0,18	0,18
Serwomotor w osi Z i Y	kW	0,55 / 0,55	0,55 / 0,55	0,55 / 0,55	0,55 / 1
Wymiary i waga					
Wymiary tarcz ściernych	mm	255x50,8x25	400x127x40	400x127x40	400x127x40
Wymiary ogólne (długość x szerokość x wysokość)	m	2,4x1,75x2,4	2,9x1,9x2,5	3,8x2x2,5	6,5x3x2,5
Waga	kg	2.050	2.500	3.050	5.400
nr prod.		122415	122420	122425	122430