



- Ecran tactil SIEMENS
- ușor de programat
- avans masă hidraulic
- echipare standard extinsă

- batiul din fontă cenușie al dispozitivului convinge prin stabilitate și rezistență la torsiune, ghidaje precise și prelucrare excelentă
- toate ghidajele sunt lubrifiate cu o instalație centralizată
- spațiul de lucru este protejat de o carcasă ușor accesibilă
- pompa fiabilă pentru lichidul de răcire este combinată cu o unitate de aspirație și captează astfel pulberea formată la șlefuire și aerosolii din cadrul prelucrării

Arbore pentru rectificare

- Axul de rectificare are dimensiune mare, este echilibrat dinamic, complet etanșizat și cu ungere de durată
- rulmenții de precizie pre-tensionați fac posibil un maxim de performanță la rectificare și fiabilitate pentru multe ore de producție

Hidraulică

- Operare silențioasă și fără creșteri de temperatură conferă cele mai bune rezultate în regim de funcționare continuă
- Deplasarea hidraulică a mesei pe direcție longitudinală se poate regla continuu, cu o schimbare lină a direcției
- agregatul hidraulic extern cu unitate de răcire pentru ulei conferă stabilitatea perfectă a temperaturii

Placa de fixare magnetică

- suprafața magnetică mare, asigură fixarea uniformă și prelungirea duratei de viață a discului abraziv
- unitate de comandă integrată în sistemul electric al mașinii permite operarea simplă și astfel fixarea și demagnetizarea rapidă pentru cea mai bună eficiență în producție



În modul de lucru Auto, parametrii definiți pentru degrosare și finisare, numărul de treceri, numărul de curse și revenirea la origine sunt executate automat.

Programare

- surubul cu bile pretensionate și servomotorul puternic garantează precizie și exactitate la repetare, la poziționarea axei Y
- pentru operațiile de configurare și pentru deplasarea manuală a arborelui pentru șlefuire, mașina dispune de o roată manuală electronică
- în modul automat valorile setate de operator în modul de degrosare și de finisare, numărul de curse de ieșire și revenirea la punctul inițial sunt efectuate automat

Accesorii standard:

indicator de pozitie pentru 2 axe, roata de mana electronica, flansa pentru discul de rectificarea, sistem de lubrifiere automatizata centralizata, carcasa pentru zona de lucru, Instalatie pentru agent de racire și sistem de aspirare, sistem de corijare a pietrei de rectificarea, stand de echilibrare, rola de echilibrare, lumina de lucru tip LED, masa ca de fixare magnetica, suruburi de reglare, scule de lucru, Demagnetizare, Unitate de comanda PLC Siemens cu ecran tactil, documentatie tehnica

Date tehnice HFS Advance		2550 F	3063 F	4080 F	30100 F	40100 F
Domeniul de lucru						
Piesa, greutatea (max.)	kg	180	270	500	400	600
Distanta axul principal - suprafata mesei	mm	450	580	580	580	580
Dimensiunile mesei	mm	508x254	635x305	813x406	1.020x300	1.020x406
Dimensiunile mesei magnetica	mm	500x250	600x300	800x400	1.000x300	1.000x400
Diviziune inelara a scalei axa- Y	mm	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
Diviziune inelara a scalei axa-Z	mm	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Pozitionare automata a ghidajului oblic, axa-Z	mm	0,1 - 8	0,1 - 8	0,1 - 8	0,1 - 8	0,1 - 8
Turatia	1/min	2.850	1.450	1.450	1.450	1.450
Pozitionare automata a ghidajului vertical	mm	0,005 - 0,05	0,005 - 0,05	0,005 - 0,05	0,005 - 0,05	0,005 - 0,05
Curse						
Cursa axei-X	mm	560	765	910	1.130	1.130
Cursa axei-Y	mm	275	340	450	340	450
Avansuri						
Avans hidraulic ax-X	m/min	7 - 23	7 - 23	7 - 23	7 - 23	7 - 23
Avans rapid axa Y	mm/min	480	480	480	480	480
Avans rapid axa Z	mm/min	990	990	990	990	990
Puterea de antrenare						
Puterea motorului principal de antrenare	kW	2,2	4	4	4	4
Dimensiuni și greutăți						
Dimensiuni discuri de rectificarea	mm	200x20x31,75	350x40x127	350x40x127	350x40x127	350x40x127
Dimensiuni de gabarit (lxLxl)	m	2,3x1,6x1,68	2,9x2,2x1,9	3,6x2,4x1,9	4,4x2,2x1,9	4,4x2,4x1,9
Greutatea	kg	1.800	2.800	3.400	3.200	3.700
Cod art.		124931	124932	124933	124941	124930