

KNUTH **HFS F NC**

Rettificatrice per superfici convenzionali

Precisione di lavorazione di pezzi grandi e pesanti molto semplice



Specifiche tecniche HFS F NC	50100	50160	60160	60200	80160	80220	80300
Area utile di lavoro							
Dimensioni tavola	500x 1.000 mm	500x 1.600 mm	600x 1.600 mm	600x 2.200 mm	800x 1.600 mm	800x 2.200 mm	800x 3.000 mm
Distanza centro mandrino- superficie tavola	600 mm	600 mm	600 mm	600 mm	920 mm	900 mm	900 mm
Capacità max. di carico sulla tavola	700 kg	900 kg	1.300 kg	1.690 kg	2.000 kg	2.400 kg	3.500 kg
Altezza piastra di bloccaggio magnetica	110 mm						
Corsa							
Corsa asse X	1.000 mm	1.600 mm	1.600 mm	2.200 mm	1.600 mm	2.200 mm	3.000 mm
Corsa asse Y	500 mm	500 mm	630 mm	630 mm	810 mm	810 mm	810 mm
Avanzamento							
Avanzamento asse X idr.	5 - 25 m/min						
Avanzamento asse Y	50 - 500 mm/ min	50 - 500 mm/ min	50 - 500 mm/ min	50 - 500 mm/ min	50 2.000 mm/ min	50 2.000 mm/ min	50 2.000 mm/ min

Specifiche tecniche HFS F NC	50100	50160	60160	60200	80160	80220	80300
Profondità d'avanzamento asse Y	0,005 - 0,05 mm						
Avanzamento asse Z	50 - 600 mm/ min	50 - 600 mm/ min	50 - 600 mm/ min	50 - 600 mm/ min	50 2.000 mm/ min	50 2.000 mm/ min	50 2.000 mm/ min
Avanzamento automatico asse Z	0 - 30 mm/min						
Mola							
Dimensioni della mola	355x40x 127 mm	355x40x 127 mm	355x40x 127 mm	355x40x 127 mm	500x75x 305 mm	500x75x 305 mm	500x75x 305 mm
Velocità	1.450 1/min	1.450 1/min	1.450 1/min	1.450 1/min	960 1/min	960 1/min	960 1/min
Potenza d'azionamento							
Potenza motore azionamento principale	7,5 kW	7,5 kW	7,5 kW	7,5 kW	18,5 kW	18,5 kW	18,5 kW
Potenza motore sistema idraulico	3 kW	3 kW	5,5 kW	5,5 kW	7,5 kW	7,5 kW	7,5 kW
Servomotore assi Y	0,5 kW	0,5 kW	0,5 kW	0,5 kW	3 kW	3 kW	3 kW
Servomotore assi Z	2 kW	2 kW	2 kW	2 kW	3 kW	3 kW	3 kW
Dimensioni e peso							
Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	4,5x 2,65x 2,7 m	6,01x 2,5x 2,7 m	5,5x 2,75x 2,7 m	6,5x 2,75x 2,7 m	4,8x 4x2,6 m	6x 4x2,6 m	8,2x 4x2,6 m
Peso	5.500 kg	6.000 kg	7.000 kg	8.000 kg	10.500 kg	12.500 kg	14.000 kg

Dettagli

- Il pesante telaio macchina a bancale incrociato con colonna mobile e mandrino orizzontale convince per la sua particolare stabilità in presenza di carichi pesanti
- L'ampia area di lavoro consente di lavorare pezzi di grandi dimensioni oppure più pezzi contemporaneamente con un unico bloccaggio
- Nella dotazione standard di questa serie di macchine è incluso un potente sistema di refrigerazione

Controllo

- Cicli di rettifica per la lavorazione automatica di superfici e cave rilevati ed elaborati direttamente dal touch screen Siemens

MEKHAN srl

Sede legale:
Via Nazionale, 61
65012 Cepagatti

Sede operativa:
Via Riccio, 15
66100 Chieti

Tel.: **085 9749185**
M.: **(+39) 380 2123917**
Email: **info@mekhangroup.com**

- Viti a ricircolo di sfere e potenti servomotori sugli assi Y ed X garantiscono precisione di posizionamento e ripetibilità della mola
- Un volantino elettronico sugli assi Y e X semplifica le operazioni d'attrezzamento ed il posizionamento manuale del mandrino di rettifica
- in modalità automatica i valori stabiliti dall'operatore per sgrossatura e finitura, il numero di corse di spegnimento ed il ritorno al punto di partenza vengono elaborati automaticamente

Mandrino

- il mandrino di lavorazione è sovradimensionato, sottoposto a bilanciatura dinamica, completamente sigillato e lubrificato a vita
- i cuscinetti precaricati di precisione di cui è dotato consentono di raggiungere prestazioni ed affidabilità massime anche in caso lavorazioni continuate per parecchie ore

Sistema idraulico

- una straordinaria silenziosità con un surriscaldamento minimo garantiscono i migliori risultati anche in caso di lavorazioni prolungate
- L'avanzamento longitudinale della tavola è a variazione continua e consente di mantenere costante la velocità selezionata e di cambiare la direzione d'avanzamento in maniera fluida e senza attriti
- il gruppo idraulico esterno, completo di unità di raffreddamento olio, assicura una stabilità della temperatura perfetta

Piastra di bloccaggio magnetica

- Le grandi piastre magnetiche, incluse nella dotazione di serie, permettono di effettuare bloccaggi rapidi su tutta l'area di lavoro
- una moderna unità di controllo assicura la salvaguardia dell'operatore con forze di bloccaggio stabili ed una buona qualità di smagnetizzazione

Dotazione standard

- indicatore di posizione su 2 assi
- carenatura di sicurezza sull'area di lavoro
- banco di bilanciamento
- albero di bilanciamento
- attrezzi di servizio
- viti di regolazione
- circuito di raffreddamento
- mola
- flangia portamola
- piastra di bloccaggio elettromagnetica
- lampada a LED
- manuale d'uso
- controllo Siemens PLC con touch screen
- ravvivamole (senza diamante)
- volantino elettronico per assi Y e Z

