

KNUTH

RSM M 500 CNC

Rettificatrice cilindrica CNC

Rettificatrice per cilindri di elevata precisione per lavorazioni interne ed esterne



Specifiche tecniche

Area utile di lavoro	
Altezza punte	135 mm
Lunghezza del pezzo (max.)	550 mm
Lunghezza di affilatura	500 mm
Peso max. del pezzo	50 kg
Diametro di affilatura	200 mm
Diametro di rettifica interna	20 - 100 mm
Profondità di rettifica interna	125 mm
Orientabilità tavola (max.)	3° / 9° R / L
Corsa	
Corsa asse X	160 mm
Avanzamento	
Avanzamento tavola a variazione continua	0,1 - 4 m/min
Testa portamandrino	
Velocità mandrino a variazione continua	40 - 460 1/min
Orientabilità testa dx/sx	360° / 45° comparto
Cono mandrino	CM 4
Testa portamola	
Velocità mandrino portamola	1.670 1/min
Velocità mandrino di rettifica interna	15.000 1/min
Orientabilità testa portamola (dx + sx)	30° / 180°
Contropunta	

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**

Cono contropunta	CM 4
Potenza d'azionamento	
Potenza motore mandrino	0,75 kW
Potenza motore rettifica esterna	4 kW
Potenza motore avanzamento asse X	1,3 kW
Potenza motore avanzamento asse Z	1,3 kW
Assorbimento totale	11 kVA
Dimensioni e peso	
Dimensioni della mola	400x50x203 mm
Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	2,9x2,24x1,75 m
Peso	3.500 kg

Dettagli

- La ghisa minerale abbate le vibrazioni 6 volte più velocemente rispetto alla GG 25 - per silenziosità e risultati di lavorazione straordinari
- assi dotati di servomotori ed azionati mediante viti a ricircolo di sfere
- Il mandrino per rettifica interna può essere orientato ruotando di 180° la testa portamandrino
- Spostamento tavola e testa portamandrino mediante volantini elettronici
- i cuscinetti idrodinamici di alta precisione in dotazione al mandrino garantiscono ottimi risultati di lavorazione
- controllo specifico per cicli di rettifica di marca Fagor

Controllo innovativo, intuitivo ed individuale

- include cicli standard oppure un'interfaccia cicli personalizzata per Knuth, adattata alla configurazione della macchina - grazie all'ottimizzazione dei processi si assicurano le migliori prestazioni nei processi produttivi
- è possibile elaborare il programma di lavorazione del pezzo mediante cicli, codici G (DIN ISO) oppure una combinazione di entrambi i procedimenti
- la mola può essere rattivata manualmente prima oppure durante l'intero processo di lavorazione (incl. compensazione)
- il ciclo automatico di rattivatura mola può essere selezionato prima della finitura (incl. compensazione)
- rettifica pendolare manuale, effettuata mediante volantini elettronici come avviene con una macchina convenzionale
- porta USB sulla parte frontale del controllo, possibilità interfaccia RS 232 + Ethernet (optional) data port (incl. software di trasferimento dati)
- Esempi di ciclo: rettifica a tuffo, rettifica a tuffo oscillante, rettifica di cilindri

Dotazione standard

- controllo Fagor 8055i FL-TCO
- dispositivo per rettifica interna
- autocentrante a 3 griffe
- cavalletto di bilanciamento

- punta di centraggio
- carenatura macchina completa
- circuito di raffreddamento
- lubrificazione centralizzata automatica
- basi per allineamento macchina
- flangia portamola
- lampada
- manuale d'uso e di programmazione