



Rectificadora cilíndrica Easy Shape 2000

La línea de máquinas ES ha sido desarrollada para el rectificado cilíndrico de barras de metal duro, piezas de cerámica, vidrio, etc, en un rango de diámetros desde 0,5 hasta 120 mm. El eje portapiezas monta un cono ISO50. El amarre de las piezas se realiza de forma manual. El software de programación es de tipo conversacional de fácil manejo y trata de reducir los tiempos y dificultad de programación especialmente de geometrías sencillas mediante la utilización de módulos específicos:

- „Teach-in“, para realizar una sencilla reducción de diámetro sobre una longitud determinada
- „Peal grinding“, para la generación de geometrías más complejas pero las típicas en las barritas para la fabricación de herramientas de metal duro.
- „Dressing“ o „diamantado“, para el diamantado de las muelas de rectificado
- „Polygon grinding“ o „rectificado poligonal“, para la generación 2D de contornos y para la realización de formas poligonales.

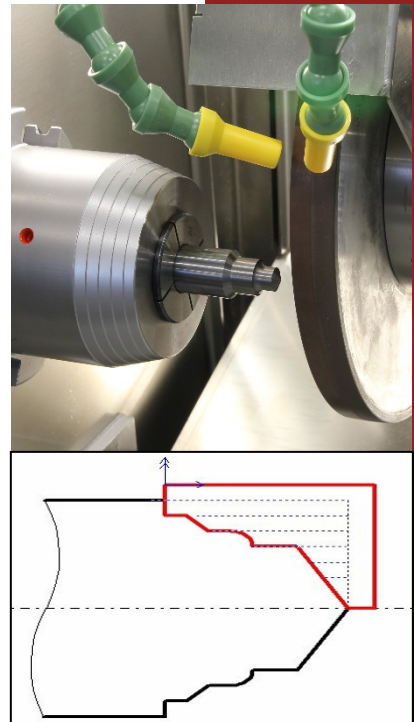
En todas estas programaciones basta con introducir el contorno final deseado o introducir el archivo dxf, siendo nuestro software el que generará automáticamente el programa de rectificado requerido. Así mismo podemos desarrollar para nuestros clientes módulos de programación específicos.

Su distribución para ESPAÑA:
 PROMEX 9000, S.L. E-48600 SOPELANA, Bizkaia
 T / F + 34 946 854 108 M + 34 639 990 928
 promex@promex9000.com www.promex9000.com

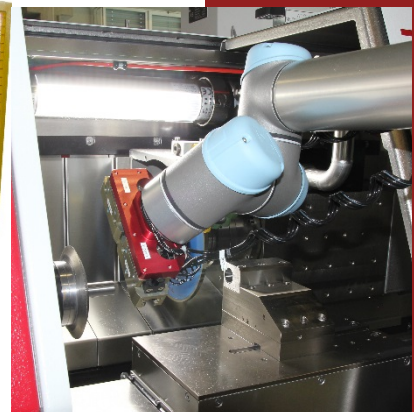
La máquina se construye sobre una bancada de hormigón polimérico con propiedades amortiguadoras de vibraciones. El husillo de rectificado está montado sobre un carro en eje Z y el contrapunto sobre el carro del eje X. Se utilizan guías de patines de rodillos para garantizar alta rigidez y baja rumorosidad. Los accionamientos de los ejes X y Z se realizan mediante servomotores y husillos a bolas. Además de la ejecución de ciclos automáticos de rectificado, puede realizarse una ejecución de los movimientos de los ejes X y Z en modo "paso-a-paso" mediante pulsado de tecla o rueda. De forma opcional puede equiparse el eje portapiezas con un motor torque. Con este eje adicional (eje-C) pueden rectificarse formas poligonales o radios en el contorno (para herramientas de metal duro). Para máxima precisión recomendamos la integración de escalas de vidrio.

Datos técnicos

Longitud de máquina / con panel	1.350 / 1.600 mm
Anchura de máquina / con panel	1.100 / 1.500 mm
Altura de trabajo	1.250 mm
Peso de máquina	aprox. 1.500 kg
Valores de acometida eléctrica	3 x 400 V, 50Hz, 3L+ N + PE
Fusible previo max.	16 A
Diámetro de rectificado	0 – 120 mm (muela- \varnothing 200 mm)
Precisión de rectificado de diámetro	± 0.005 mm (con escalas de vidrio ± 0.002)
Longitud pieza max. (Long. mecanizable)	400 mm (240 mm)
Muela de diamante (min. – max.)	$\varnothing 150 - 225$ mm
Husillo de rectificado	1.000 – 6.000 rpm (sin escalas)
Potencia husillo rectificado	2,2 kW (Opcional 3,5 kW)
Recorrido de penetración de muela	140 mm
Velocidad de penetración de muela	0 – 5.000 mm/min
Velocidad de giro de pieza	50 - 350 rpm (sin escalas)
Velocidad de giro de pieza con eje C	0 - 700 rpm (sin escalas)
Velocidad de avance	0 – 5.000 mm/min



Reservado el derecho a modificaciones.



Célula de producción con robot de carga descarga