

COD. ART. : 124934

Questa serie di rettificatrici lavora pezzi grandi e pesanti con le tolleranze necessarie per una rettifica di precisione o per la fase preparatoria di lappatura o lucidatura. Il basamento della macchina è costituito da una struttura a croce con colonna mobile. Questa struttura permette di avere una lunga guida della tavola e quindi una distribuzione ottimale del peso su tutta l'area di lavoro. La possibilità di passare dal funzionamento automatico a quello manuale amplia i campi di utilizzo alla produzione di campioni, alla riparazione e alla formazione.

- Design a colonna mobile per la massima stabilità
- Piastra di bloccaggio magnetica con funzione di smagnetizzazione integrata
- Controllo PLC Siemens Smart Line con cicli di rettifica
- Assi Y/Z comandati da NC con servomotore
- HMI di facile utilizzo con touch



SPECIFICHE TECNICHE

AREA UTILE DI LAVORO

Dimensioni tavola	500 mm x 1000 mm
Distanza centro mandrino-superficie tavola	600 mm
Capacità max. di carico sulla tavola	700 kg
Altezza piastra di bloccaggio magnetica	110 mm
Dimensioni della piastra di bloccaggio magnetica	500 mm x 1000 mm
Quantità di piastre di bloccaggio magnetiche	1 pz

CORSA

Corsa asse X	1000 mm
Corsa asse Y	500 mm

AVANZAMENTO

Avanzamento asse X idr.	5 m/min - 25 m/min
Avanzamento asse Y	50 mm/min - 500 mm/min
Profondità d'avanzamento asse Y	0.005 mm - 0.05 mm
Avanzamento asse Z	50 mm/min - 1500 mm/min
Avanzamento	0 mm/min - 30 mm/min

automatico asse Z

MOLA

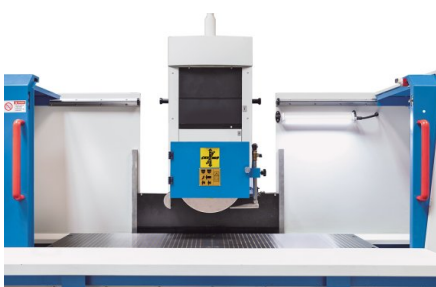
Dimensioni della mola	350 mm x 40 mm x 127 mm
Velocità	1450 1/min

POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	7.5 kW
Potenza motore sistema idraulico	3 kW
Servomotore assi Y	2 kW
Servomotore assi Z	0.5 kW

DIMENSIONI E PESO

Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	4.5 m x 2.65 m x 2.7 m
Peso	5500 kg



DETTAGLI PRODOTTO

- 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 touchscreen Siemens
- 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 continue 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
 Volantino elettronico per assi Y e Z
 Flangia portamola
 Carenatura di sicurezza sull'area di lavoro
 Circuito di raffreddamento
 Ravvivamole (senza diamante)
 Banco di bilanciamento
 Albero di bilanciamento
 Lampada a LED
 Piastra di bloccaggio elettromagnetica
 Viti di regolazione
 Attrezzi di servizio
 Manuale d'uso
 Controllo Siemens PLC con touchscreen
 Mola
 Lubrificazione centralizzata automatica

DOTAZIONE OPZIONALE

- Circuito di raffreddamento con separatore magnetico e filtro in carta, Cod. Art. : 253467
- Separatore magnetico senza serbatoio, Cod. Art. : 253469
- piano magnetico a poli fitti per HFS 50100 F NC, Cod. Art. : 253736
- upgrade con piano magnetico a poli fitti per HFS 50100 F NC, Cod. Art. : 253737
- Ravvivatore per dischi di molatura servoassistito, Cod. Art. : 254261

COD. ART. : 124935

Questa serie di rettificatrici lavora pezzi grandi e pesanti con le tolleranze necessarie per una rettifica di precisione o per la fase preparatoria di lappatura o lucidatura. Il basamento della macchina è costituito da una struttura a croce con colonna mobile. Questa struttura permette di avere una lunga guida della tavola e quindi una distribuzione ottimale del peso su tutta l'area di lavoro. La possibilità di passare dal funzionamento automatico a quello manuale amplia i campi di utilizzo alla produzione di campioni, alla riparazione e alla formazione.

- Design a colonna mobile per la massima stabilità
- Piastra di bloccaggio magnetica con funzione di smagnetizzazione integrata
- Controllo PLC Siemens Smart Line con cicli di rettifica
- Assi Y/Z comandati da NC con servomotore
- HMI di facile utilizzo con touch



SPECIFICHE TECNICHE

AREA UTILE DI LAVORO

Dimensioni tavola	500 mm x 1600 mm
Distanza centro mandrino-superficie tavola	600 mm
Capacità max. di carico sulla tavola	900 kg
Altezza piastra di bloccaggio magnetica	110 mm
Dimensioni della piastra di bloccaggio magnetica	500 mm x 800 mm
Quantità di piastre di bloccaggio magnetiche	2 pz

CORSA

Corsa asse X	1600 mm
Corsa asse Y	500 mm

AVANZAMENTO

Avanzamento asse X idr.	5 m/min - 25 m/min
Avanzamento asse Y	50 mm/min - 500 mm/min
Profondità d'avanzamento asse Y	0.005 mm - 0.05 mm
Avanzamento asse Z	50 mm/min - 1500 mm/min
Avanzamento	0 mm/min - 30 mm/min

automatico asse Z

MOLA

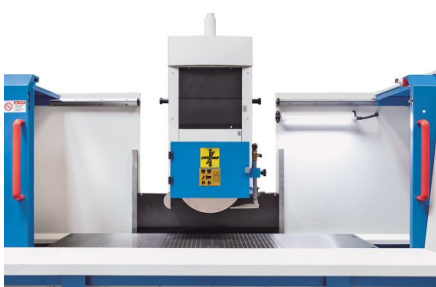
Dimensioni della mola	350 mm x 40 mm x 127 mm
Velocità	1450 1/min

POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	7.5 kW
Potenza motore sistema idraulico	3 kW
Servomotore assi Y	2 kW
Servomotore assi Z	0.5 kW

DIMENSIONI E PESO

Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	6.01 m x 2.5 m x 2.7 m
Peso	6000 kg



DETTAGLI PRODOTTO

- 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 touchscreen Siemens
- 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 continue 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
 Volantino elettronico per assi Y e Z
 Flangia portamola
 Carenatura di sicurezza sull'area di lavoro
 Circuito di raffreddamento
 Ravvivamole (senza diamante)
 Banco di bilanciamento
 Albero di bilanciamento
 Lampada a LED
 Piastra di bloccaggio elettromagnetica
 Viti di regolazione
 Attrezzi di servizio
 Manuale d'uso
 Controllo Siemens PLC con touchscreen
 Mola
 Lubrificazione centralizzata automatica

DOTAZIONE OPZIONALE

- Circuito di raffreddamento con separatore magnetico e filtro in carta, Cod. Art. : 253467
- Separatore magnetico senza serbatoio, Cod. Art. : 253469
- piano magnetico a poli fitti per HFS 50160 F NC, Cod. Art. : 253754
- upgrade con piano magnetico a poli fitti per HFS 50160 F NC, Cod. Art. : 253755
- Ravvivatore per dischi di molatura servoassistito, Cod. Art. : 254261

COD. ART. : 124936

Questa serie di rettificatrici lavora pezzi grandi e pesanti con le tolleranze necessarie per una rettifica di precisione o per la fase preparatoria di lappatura o lucidatura. Il basamento della macchina è costituito da una struttura a croce con colonna mobile. Questa struttura permette di avere una lunga guida della tavola e quindi una distribuzione ottimale del peso su tutta l'area di lavoro. La possibilità di passare dal funzionamento automatico a quello manuale amplia i campi di utilizzo alla produzione di campioni, alla riparazione e alla formazione.

- Design a colonna mobile per la massima stabilità
- Piastra di bloccaggio magnetica con funzione di smagnetizzazione integrata
- Controllo PLC Siemens Smart Line con cicli di rettifica
- Assi Y/Z comandati da NC con servomotore
- HMI di facile utilizzo con touch



SPECIFICHE TECNICHE

AREA UTILE DI LAVORO

Dimensioni tavola	600 mm x 1600 mm
Distanza centro mandrino-superficie tavola	600 mm
Capacità max. di carico sulla tavola	1300 kg
Altezza piastra di bloccaggio magnetica	110 mm
Dimensioni della piastra di bloccaggio magnetica	600 mm x 800 mm
Quantità di piastre di bloccaggio magnetiche	2 pz

CORSA

Corsa asse X	1600 mm
Corsa asse Y	630 mm

AVANZAMENTO

Avanzamento asse X idr.	5 m/min - 25 m/min
Avanzamento asse Y	50 mm/min - 500 mm/min
Profondità d'avanzamento asse Y	0.005 mm - 0.05 mm
Avanzamento asse Z	50 mm/min - 1500 mm/min
Avanzamento	0 mm/min - 30 mm/min

automatico asse Z

MOLA

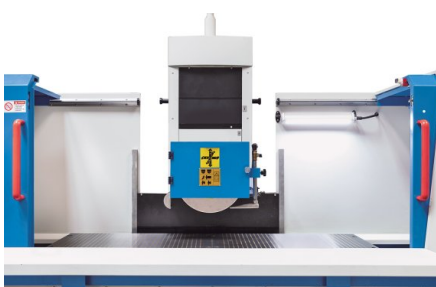
Dimensioni della mola	350 mm x 40 mm x 127 mm
Velocità	1450 1/min

POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	7.5 kW
Potenza motore sistema idraulico	5.5 kW
Servomotore assi Y	2 kW
Servomotore assi Z	0.5 kW

DIMENSIONI E PESO

Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	5.5 m x 2.75 m x 2.7 m
Peso	7000 kg



DETTAGLI PRODOTTO

- 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 touchscreen Siemens
- 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 continue 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
 Volantino elettronico per assi Y e Z
 Flangia portamola
 Carenatura di sicurezza sull'area di lavoro
 Circuito di raffreddamento
 Ravvivamole (senza diamante)
 Banco di bilanciamento
 Albero di bilanciamento
 Lampada a LED
 Piastra di bloccaggio elettromagnetica
 Viti di regolazione
 Attrezzi di servizio
 Manuale d'uso
 Controllo Siemens PLC con touchscreen
 Mola
 Lubrificazione centralizzata automatica

DOTAZIONE OPZIONALE

- Circuito di raffreddamento con separatore magnetico e filtro in carta, Cod. Art. : 253467
- Separatore magnetico senza serbatoio, Cod. Art. : 253469
- Ravvivatore per dischi di molatura servoassistito, Cod. Art. : 254261

COD. ART. : 124937

Questa serie di rettificatrici lavora pezzi grandi e pesanti con le tolleranze necessarie per una rettifica di precisione o per la fase preparatoria di lappatura o lucidatura. Il basamento della macchina è costituito da una struttura a croce con colonna mobile. Questa struttura permette di avere una lunga guida della tavola e quindi una distribuzione ottimale del peso su tutta l'area di lavoro. La possibilità di passare dal funzionamento automatico a quello manuale amplia i campi di utilizzo alla produzione di campioni, alla riparazione e alla formazione.

- Design a colonna mobile per la massima stabilità
- Piastra di bloccaggio magnetica con funzione di smagnetizzazione integrata
- Controllo PLC Siemens Smart Line con cicli di rettifica
- Assi Y/Z comandati da NC con servomotore
- HMI di facile utilizzo con touch



SPECIFICHE TECNICHE

AREA UTILE DI LAVORO

Dimensioni tavola	600 mm x 2200 mm
Distanza centro mandrino-superficie tavola	600 mm
Capacità max. di carico sulla tavola	1690 kg
Altezza piastra di bloccaggio magnetica	110 mm
Dimensioni della piastra di bloccaggio magnetica	600 mm x 1000 mm
Quantità di piastre di bloccaggio magnetiche	2 pz

CORSA

Corsa asse X	2200 mm
Corsa asse Y	630 mm

AVANZAMENTO

Avanzamento asse X idr.	5 m/min - 25 m/min
Avanzamento asse Y	50 mm/min - 500 mm/min
Profondità d'avanzamento asse Y	0.005 mm - 0.05 mm
Avanzamento asse Z	50 mm/min - 1500 mm/min
Avanzamento	0 mm/min - 30 mm/min

automatico asse Z

MOLA

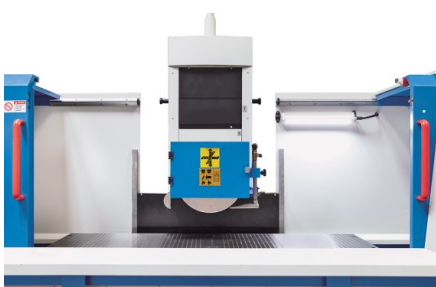
Dimensioni della mola	350 mm x 40 mm x 127 mm
Velocità	1450 1/min

POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	7.5 kW
Potenza motore sistema idraulico	5.5 kW
Servomotore assi Y	2 kW
Servomotore assi Z	0.5 kW

DIMENSIONI E PESO

Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	6.5 m x 2.75 m x 2.7 m
Peso	8000 kg



DETTAGLI PRODOTTO

- 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 touchscreen Siemens
- 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 continue 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
 Volantino elettronico per assi Y e Z
 Flangia portamola
 Carenatura di sicurezza sull'area di lavoro
 Circuito di raffreddamento
 Ravvivamole (senza diamante)
 Banco di bilanciamento
 Albero di bilanciamento
 Lampada a LED
 Piastra di bloccaggio elettromagnetica
 Viti di regolazione
 Attrezzi di servizio
 Manuale d'uso
 Controllo Siemens PLC con touchscreen
 Mola
 Lubrificazione centralizzata automatica

DOTAZIONE OPZIONALE

- Circuito di raffreddamento con separatore magnetico e filtro in carta, Cod. Art. : 253467
- Separatore magnetico senza serbatoio, Cod. Art. : 253469
- Ravvivatore per dischi di molatura servoassistito, Cod. Art. : 254261