

DISPOSITIVOS PARA PERFILAR Y PORTA RODILLOS

DRESSEURS POUR MOLETTES DIAMANTÉES

para amoladoras planas, amoladoras redondas, amoladoras circulares internas y resbale las amoladoras de la manera *pour les surfaceuses, les rectifieuses cylindriques extérieures et intérieures, ainsi que les rectifieuses de glissières*



Rodillo del diamante que viste la unidad para vestir el CBN y las muelas abrasivas convencionales de la precisión más alta

Les dresseurs pour molettes diamantées pour le dressage des meules cBN et des meules conventionnelles à haute précision

¡Aproveche **nuestra experiencia!**
 Profitez de **notre savoir-faire!**

DISPOSITIVOS DE RECTIFICADO CON RODILLOS DE DIAMANTE: PRECISOS, ESTABLES Y FIABLES

APPAREILS DE DRESSAGE À MOLETTES DIAMANTÉES – PRÉCIS, STABLES, FIABLES

Nuestros dispositivos de rectificado con rodillos de diamante están especialmente diseñados para satisfacer las elevadas exigencias de los modernos rodillos de rectificado de diamante. Garantizan el máximo rendimiento y la máxima precisión en el rectificado de discos abrasivos, lo que se traduce en resultados perfectos y uniformes.

Construcción robusta, optimizada para la precisión

El cuerpo base macizo, fabricado en fundición gris recocida sin tensiones, garantiza unas excelentes propiedades de amortiguación y la estabilidad óptima de todo el sistema.

Conceptos de accionamiento flexibles

- Eléctrico (motor trifásico o servomotor)
- Hidráulico

El accionamiento se realiza de serie mediante una transmisión por correa, pero también se puede conectar directamente de forma axial al mandril de sujeción del rodillo de diamante mediante un acoplamiento.

Mandriles de sujeción de rodillos de diamante de alta precisión

Nuestros mandriles están disponibles con lubricación permanente con grasa o neblina de aceite. Gracias a su diseño inteligente, la dirección de giro se puede elegir libremente, lo que los hace ideales tanto para rectificado en el mismo sentido como en sentido contrario.

Desviación de concentricidad y alineación: máx. 2 µm

Cambio rápido y sencillo de los rodillos

Opcionalmente, ofrecemos un práctico sistema de cambio rápido para el mandril de sujeción de rodillos de diamante, lo que garantiza tiempos de inactividad mínimos y una productividad máxima.

Recomendación para la máxima precisión

Recomendamos utilizar un mandril específico para cada rodillo de diamante. Si el fabricante monta directamente el rodillo de diamante en el mandril, se beneficiará de un ajuste óptimo de la concentricidad y de la alineación, así como de una calidad de equilibrado perfecta.

Nos appareils de dressage à molettes diamantées sont spécialement conçus pour répondre aux exigences élevées des molettes de dressage diamantées modernes. Ils garantissent une performance maximale et une précision optimale lors du dressage des meules, pour des résultats toujours parfaits.

Construction robuste – optimisée pour la précision

Le corps de base massif en fonte grise recuite sans tension garantit d'excellentes propriétés d'amortissement et une stabilité optimale de l'ensemble du système.

Concepts d'entraînement flexibles

- Moteur électrique (moteur triphasé ou servomoteur)
- Hydraulique

L'entraînement s'effectue de série via une transmission par courroie, mais peut également être relié directement de manière axiale au mandrin de serrage de la molette diamantée.

Mandrins de serrage pour molettes diamantées de haute précision

Nos mandrins de serrage sont disponibles au choix avec une lubrification permanente à la graisse ou par pulvérisation d'huile. Grâce à une conception bien pensée, le sens de rotation peut être choisi librement, ce qui est idéal pour le dressage en avalant ou en opposition.

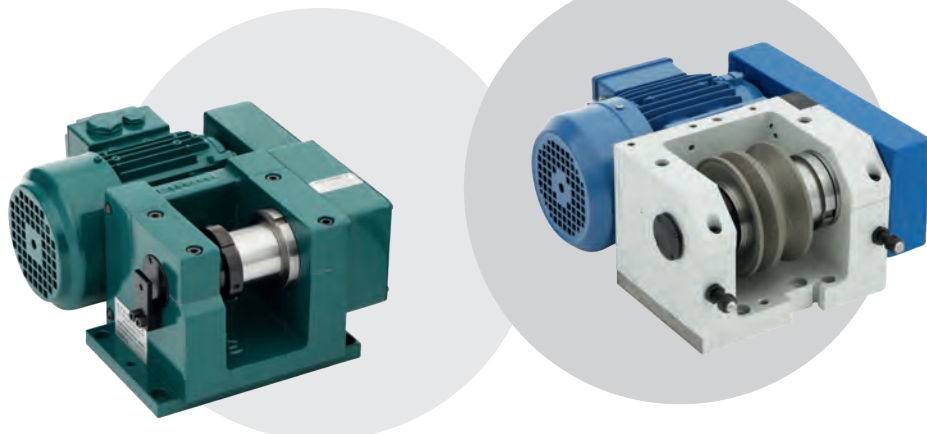
Battement radial et axial : 2 µm max.

Changement de molette rapide et simple

En option, nous proposons un système pratique de changement rapide pour le mandrin de serrage de la molette diamantée – pour des temps d'arrêt minimaux et une productivité maximale.

Recommandation pour une précision maximale

Nous recommandons d'utiliser un mandrin de serrage distinct pour chaque molette diamantée. Si la molette diamantée est montée directement par le fabricant sur le mandrin, vous bénéficiez d'un réglage optimal du battement radial et axial, ainsi que d'un équilibrage parfait.



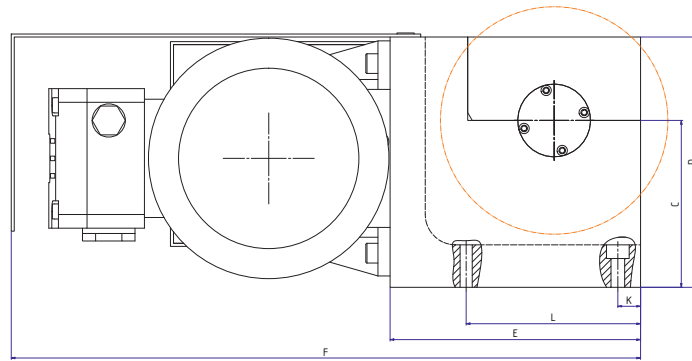
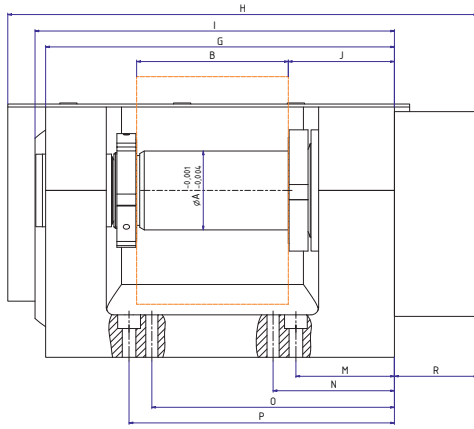


Lubrificación de la grasa
Lubrification à vie à la graisse



Designación	Ø A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	P mm	R mm	Rodillo del diamante Exterior Ø max.
Désignation	Ø A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	P mm	R mm	Diamètre extérieur de la molette diamantée
DRS52x50F/006	52	50	110	162	164	395	180	292	237	70	15	115	65	80	110	125	55	150
DRS52x100F/005	52	100	110	165	165	415	230	310	237	70	15	115	65	80	160	175	55	150
DRS52x150F/009	52	150	125	177	169	425	280	345	290	70	15	115	65	80	210	225	55	160
DRS52x200F/003	52	200	125	177	170	425	330	392	337	70	15	115	65	80	260	275	55	160
DRS56x50F/006	56	50	110	162	165	395	180	290	233	70	15	115	65	80	110	125	55	160
DRS56x100F/005	56	100	110	162	165	395	230	290	233	70	15	115	65	80	160	175	55	160
DRS56x150F/009	56	150	125	177	169	415	280	363	292	70	15	115	65	80	210	225	55	160
DRS56x200F/003	56	200	125	177	169	425	330	396	336	70	15	115	65	80	260	275	55	160
DRS63x50F/005	63	50	110	162	165	415	190	305	233	70	15	115	65	80	110	125	55	160
DRS63x100F/006	63	100	110	162	165	415	230	303	248	70	15	115	65	80	160	175	55	160
DRS63x150F/006	63	150	125	177	169	423	280	352	292	70	15	115	65	80	210	225	55	160
DRS63x200F/003	63	200	125	177	169	423	330	402	347	70	15	115	65	80	260	275	55	160
DRS80x100F/003	80	100	150	215	228	508	268	403	329	85	15	148	102	127	165	190	60	200
DRS80x150F/003	80	150	150	215	228	508	318	403	327	85	15	148	102	127	215	240	60	200
DRS80x200F/003	80	200	150	215	218	496	368	428	368	85	15	148	102	127	265	290	60	200
DRS80x300F/003	80	300	200	265	228	590	468	531	468	85	15	148	102	127	365	390	63	200
DRS100x400F/003	100	400	200	290	270	620	644	773	653	126	30	148	150	200	450	500	120	260





Velocidad min-1 max.	Velocidad min-1 de motor	Power kW	Enciende Tiempo ED	Amperio A	Voltaje V	Frecuencia Hz	Torneado Nm	Rodillo diamante
<i>Vitesse de rotation max. 1/min</i>	<i>Vitesse de rotation du moteur.</i>	<i>Puissance kW</i>	<i>Facteur de marche ED</i>	<i>Courant A</i>	<i>Voltage V</i>	<i>Fréquence Hz</i>	<i>Moment de force Nm</i>	<i>Le mandrin pour molettes diamantées</i>
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR52x50F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR52x100F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR52x150F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR52x200F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR56x50F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR56x100F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR56x150F/003
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR56x200F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR63x50F/006
4.500	2.830	1,1	S1; 100%	2,32	230/400V	50	3,7	STR63x100F/006
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR63x150F/001
4.500	2.870	2,2	S1; 100%	4,43	230/400V	50	7,3	STR63x200F/005
4.300	2.895	3,0	S1; 100%	5,84	230/400V	50	9,9	STR80x100F/003
4.300	2.895	3,0	S1; 100%	5,84	230/400V	50	9,9	STR80x150F/003
4.300	2.895	3,0	S1; 100%	5,84	230/400V	50	9,9	STR80x200F/003
4.300	2.940	5,5	S1; 100%	5,91	400/690V	50	18,0	STR80x300F/003
3.000	2.940	5,5	S1; 100%	5,91	400/690V	50	18,00	STR100x400F/001



DISPOSITIVOS DE RECTIFICADO COMPACTOS PARA RECTIFICADORAS PLANAS Y CILÍNDRICAS

APPAREILS DE DRESSAGE COMPACTS POUR RECTIFIEUSES PLANES ET CYLINDRIQUES

Nuestros modelos más sencillos de dispositivos de rectificado con rodillos de diamante se colocan directamente sobre la mesa de las rectificadoras planas y cilíndricas. El mandril de sujeción de rodillos de diamante es accionado por un robusto motor asíncrono mediante una transmisión por correa dentada. Este diseño compacto es especialmente popular en aplicaciones que requieren un rendimiento fiable y una integración sencilla.

Datos técnicos

Mandril de sujeción para rodillos de diamante

- Diámetros de sujeción:
Ø52 h2, Ø56 h2, Ø63 h2, Ø80 h2
Otros diámetros disponibles previa solicitud
- Ancho de sujeción: 45–450 mm
- Diámetro exterior de los rodillos de diamante:
Ø 90 mm–Ø 200 mm
- Velocidad de giro:
 - En caso de lubricación permanente con grasa:
hasta 12 000 rpm
 - En caso de lubricación con neblina de aceite:
hasta 20 000 rpm

Datos de potencia

Accionamiento

- Motor asíncrono: 0,55–5,0 kW
- Tensión: 230 V/400 V, 50 Hz
- Velocidad nominal de giro: 2800 rpm
- Grado de protección: hasta IP67

Accionamientos opcionales

- Servomotor
- Motor hidráulico

Nos modèles les plus simples d'appareils de dressage à molettes diamantées sont placés directement sur la table des rectifieuses planes et cylindriques. Le mandrin de serrage de la molette diamantée est entraîné par un moteur asynchrone robuste via une courroie crantée. Cette conception compacte est particulièrement appréciée dans les applications qui exigent des performances fiables et une intégration facile.

Caractéristiques techniques

Mandrin pour molette diamantée

- Diamètre du mandrin : Ø52h2, Ø56h2, Ø63h2, Ø80h2
Autres diamètres sur demande
- Largeur de serrage : 45 mm – 450 mm
- Diamètre extérieur des molettes diamantées :
Ø90 mm – Ø200 mm
- Vitesse de rotation :
 - Avec lubrification permanente à la graisse :
jusqu'à 12 000 tr/min
 - Avec lubrification par pulvérisation d'huile :
jusqu'à 20 000 tr/min

Caractéristiques de performance

Entraînement

- Moteur asynchrone : 0,55 kW – 5,0 kW
- Tension : 230 V / 400 V, 50 Hz
- Vitesse de rotation nominale : 2 800 tr/min
- Classe de protection : jusqu'à IP67

Entraînements optionnels

- Servomoteur
- Moteur hydraulique



DISPOSITIVO DE RECTIFICADO PARA RECTIFICADORAS CILÍNDRICAS INTERNAS: COMPACTO, RÁPIDO Y SEGURO

APPAREIL DE DRESSAGE POUR RECTIFIEUSES CYLINDRIQUES INTÉRIEURES – COMPACT, RAPIDE, FIABLE

Este dispositivo de rectificado ha sido desarrollado especialmente para los espacios reducidos de las rectificadoras cilíndricas internas. Gracias a su diseño compacto, ofrece **tiempos de rectificado extremadamente cortos** y se integra de forma óptima dentro de la máquina.

La unidad se gira hacia la zona de trabajo mediante un cilindro hidráulico para el rectificado. Todo el proceso cuenta con un **control electrohidráulico** y se puede integrar completamente en el programa automático de la máquina, lo que garantiza la máxima seguridad del proceso y la repetibilidad.

Durante el cambio de pieza, el rodillo de diamante gira rápidamente hasta situarse justo delante del disco abrasivo. A continuación, el disco abrasivo se desplaza hacia el rodillo a una velocidad de rectificado ajustable y, tras el rectificado, vuelve a su posición inicial a velocidad rápida.

Datos técnicos

Sujeción para rodillos de diamante

- Mandril de sujeción: STNO52x42F
- Diámetro de sujeción: Ø52 h2
- Ancho de sujeción: 42 mm
- Diámetro exterior de los rodillos de diamante: hasta Ø120 mm

Velocidad de giro

- Con lubricación permanente con grasa: hasta 3800 rpm
- Lubricación con neblina de aceite: disponible opcionalmente

Datos de potencia

Motor hidráulico M6/1

- Potencia: 0,49 kW (a 2000 rpm/100 bar)
- Caudal: 1,7 cm³/min
- Rango de velocidad de giro: 1000–4500 rpm

*Cet appareil de dressage a été spécialement conçu pour les espaces restreints des rectifieuses cylindriques intérieures. Grâce à sa conception compacte, il permet des **temps de dressage extrêmement courts** et s'intègre parfaitement dans l'espace de la machine.*

*Pour le dressage, l'unité est pivotée dans la zone de travail à l'aide d'un vérin hydraulique. L'ensemble du processus est **commandé par un système électrohydraulique** et peut être entièrement intégré dans le programme automatique de la machine – pour une sécurité maximale des processus et une grande fidélité de répétition.*

Pendant le changement de pièce, la molette diamantée pivote rapidement jusqu'à se trouver juste devant la meule. La meule se déplace ensuite vers la molette à une vitesse de dressage réglable, puis revient en marche rapide après le dressage.

Caractéristiques techniques

Mandrin pour molette diamantée

- Mandrin de serrage : STNO52x42F
- Diamètre du mandrin : Ø52h2
- Largeur de serrage : 42 mm
- Diamètre extérieur des molettes diamantées : jusqu'à Ø120 mm

Vitesses de rotation

- Avec lubrification permanente à la graisse : jusqu'à 3 800 tr/min
- Lubrification par pulvérisation d'huile : disponible en option

Caractéristiques de performance

Moteur hydraulique M6/1

- Puissance : 0,49 kW (à 2 000 tr/min / 100 bar)
- Volume d'absorption : 1,7 cm³/min
- Plage de vitesse de rotation : 1 000 – 4 500 tr/min



DISPOSITIVO DE RECTIFICADO PARA RECTIFICADORAS DE GUÍAS: MÁXIMA RIGIDEZ Y PRECISIÓN

APPAREIL DE DRESSAGE POUR RECTIFIEUSES DE GLISSIÈRES – RIGIDITÉ ET PRÉCISION MAXIMALES

Este dispositivo de rectificado de rodillos de diamante se utiliza directamente sobre la mesa de la rectificadora de guías. En este modelo especial de máquina, el eje del husillo rectificador es **vertical**, por lo que el disco abrasivo está dispuesto en posición **horizontal**. Nuestro dispositivo de rectificado se adapta perfectamente a este diseño.

El **husillo de rectificado, especialmente rígido**, también está montado verticalmente, al igual que el husillo de accionamiento del motor del rodillo. Esto garantiza la máxima estabilidad y precisión durante el rectificado.

La desviación de concentricidad y alineación en la sujeción del rodillo de diamante es de **2 µm** como máximo. Para permitir ajustes precisos, el eje del husillo de rectificado se puede ajustar con fiabilidad en ambas direcciones.

El mecanismo de ajuste está disponible en dos variantes:

- Ajuste fino mediante tornillos de tracción y presión
- Ajuste fino mediante cuñas deslizantes

Datos técnicos

Sujeción para rodillos de diamante

- Diámetro de sujeción: Ø52 h2
- Ancho de sujeción: 50 mm
- Diámetro exterior de los rodillos de diamante: hasta Ø130 mm

Velocidad de giro

- Con lubricación permanente con grasa: hasta 5600 rpm

Datos de potencia

Accionamiento

- Motor asíncrono: 0,55 kW
- Tensión: 230 V/400 V, 50 Hz
- Velocidad de giro: 2850 rpm (a 50 Hz)
- Grado de protección: hasta IP67

*Cet appareil de dressage à molettes diamantées s'utilise directement sur la table des rectifieuses de glissières. Sur cette exécution spéciale de la machine, l'axe de la broche de rectification est **vertical**, ce qui permet de positionner la meule à l'**horizontale**. Notre appareil de dressage est parfaitement adapté à cette forme de construction.*

*La **broche de dressage particulièrement rigide** est également montée verticalement – tout comme la broche d'entraînement du moteur de molette. Cela garantit une stabilité et une précision maximales lors du dressage.*

*Le battement radial et axial au niveau du mandrin de la molette diamantée est de **2 µm**. Pour un réglage précis, l'axe de la broche de dressage peut être ajusté avec précision dans les deux directions.*

Nous proposons deux variantes du mécanisme de réglage :

- a) Réglage fin à l'aide de vis de traction et de pression*
- b) Réglage fin à l'aide de cales*

Caractéristiques techniques

Mandrin pour molette diamantée

- Diamètre du mandrin : Ø52h2
- Largeur de serrage : 50 mm
- Diamètre extérieur des molettes diamantées : jusqu'à Ø130 mm

Vitesses de rotation

- Avec lubrification permanente à la graisse : jusqu'à 5 600 tr/min

Caractéristiques de performance

Entraînement

- Moteur asynchrone : 0,55 kW
- Tension : 230 V / 400 V, 50 Hz
- Vitesse de rotation : 2 850 tr/min (à 50 Hz)
- Classe de protection : jusqu'à IP67

