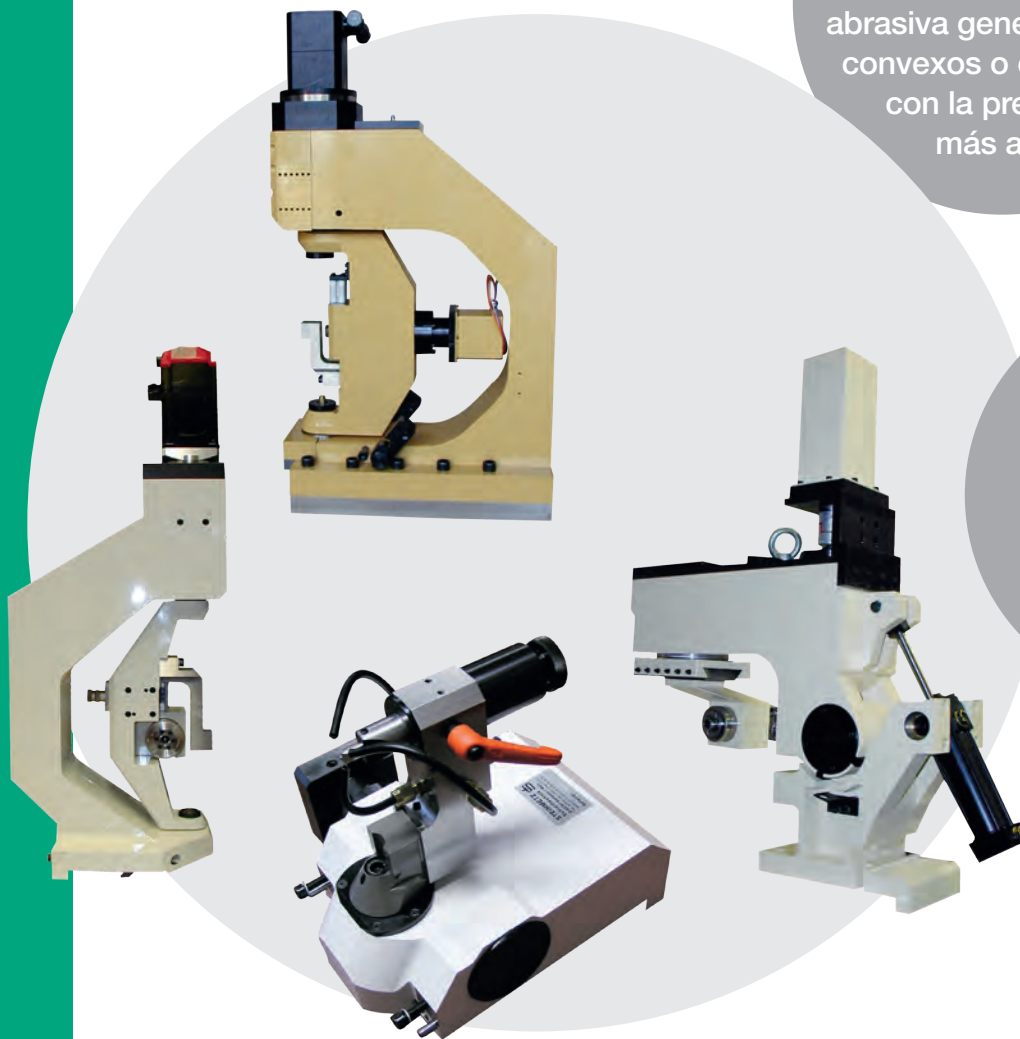


DISPOSITIVOS DE PERFILAR RADIOS *UNITÉS DE DRESSAGE DE RAYONS*

para las diversas amoladoras
pour diverses rectifieuses

Dispositivos de
corrección del radio
para que una variedad
de tamaños de la muela
abrasiva generen radios
convexos o cóncavos
con la precisión
más alta.

*Unités de
dressage de
rayons convexes et
concaves de haute
précision
pour différentes
tailles de
meules.*



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

DESCRIPCIÓN PARA LOS DISPOSITIVOS DE PERFILAR RADIOS

DESCRIPTION DES UNITÉS DE DRESSAGE DE RAYONS

Fabricamos dispositivos de rectificado de radios con uno o dos soportes de apoyo para el rectificado de radios convexos y cóncavos, para diferentes tamaños de discos abrasivos. La excelente precisión de concentricidad garantiza un resultado de rectificado óptimo.

Dependiendo del modelo, se puede utilizar como herramienta de rectificado un diamante de grano único o un husillo de rectificado con rodillo de forma diamantada. El movimiento oscilante uniforme se realiza mediante motores de corriente continua, servomotores trifásicos con engranajes o accionamientos giratorios hidráulicos.

Nuestros dispositivos de rectificado de radios destacan por su fabricación precisa y sus cojinetes radiales y axiales de ajuste sin holgura, lo que permite alcanzar una desviación transversal de $\pm 1 \mu\text{m}$.

Desarrollamos, construimos y suministramos dispositivos de rectificado de radios especialmente adaptados a sus máquinas.

Nous fabriquons des appareils de dressage de rayons à palier flottant et à double palier pour le dressage de rayons convexes et concaves pour différentes tailles de meules. Une excellente concentricité garantit un résultat de dressage optimal.

Selon le modèle, un diamant à pointe unique ou une broche de dressage avec molette diamantée peuvent être utilisés comme outil de dressage. Le mouvement de pivotement régulier est assuré par des motoréducteurs à courant continu, des servomoteurs triphasés avec réducteur ou des entraînements rotatifs hydrauliques.

Nos appareils de dressage de rayons séduisent par leur fabrication précise et leur logement sans jeu radial et axial, qui permet d'atteindre une tolérance transversale de $\pm 1 \mu\text{m}$.

Nous développons, fabriquons et livrons des appareils de dressage de rayons spécialement adaptés à vos machines.



DISPOSITIVOS DE PERFILAR RADIOS – RAS-400X175

UNITÉS DE DRESSAGE DE RAYONS – RAS-400X175

El dispositivo de rectificado de radios con cojinetes de alta precisión a ambos lados se monta directamente en la mesa de la máquina rectificadora cilíndrica exterior. El rodillo de diamante es accionado por el husillo de rectificado con un diámetro exterior de 58 mm. Con un adaptador, el radio también se puede rectificar con un solo grano.

La mesa de la máquina coloca la rectificadora de radios frente al disco abrasivo, mientras que la rueda rectificadora se sitúa junto al disco abrasivo. A continuación, el disco abrasivo ajusta la cantidad de rectificado y se recorre el radio. Una vez finalizado el proceso de rectificado, la rectificadora de radios vuelve automáticamente a la posición de reposo. El movimiento del radio se realiza mediante un servomotor, que se reduce con un engranaje Harmonic Drive.

Datos técnicos:

- Radio máximo ajustable: $R = 20 \text{ mm}$
- \varnothing del disco abrasivo máximo: 400 mm
- Husillo de rectificado: AS58 (diferentes versiones)
- \varnothing de sujeción para rodillos de diamante: 20 h2 mm
- Ancho de sujeción de rodillos de diamante: 10 mm
- \varnothing exterior de los rodillos de diamante: 60 mm
- Velocidad de giro en caso de lubricación permanente con grasa: máx. 22 000 rpm

Datos de potencia:

- Servomotor Fanuc IP67: A06B-0373-B575/7076
- Reductor Harmonic Drive HFUC-20-100-2UH-SP
- Reducción: $i = 100:1$

L'appareil de dressage de rayons à double palier de haute précision est monté directement sur la table de la rectifieuse cylindrique extérieure. La molette diamantée est entraînée par la broche de dressage d'un diamètre extérieur de $\varnothing 58 \text{ mm}$. Avec un adaptateur, le rayon peut également être dressé avec un diamant à pointe unique.

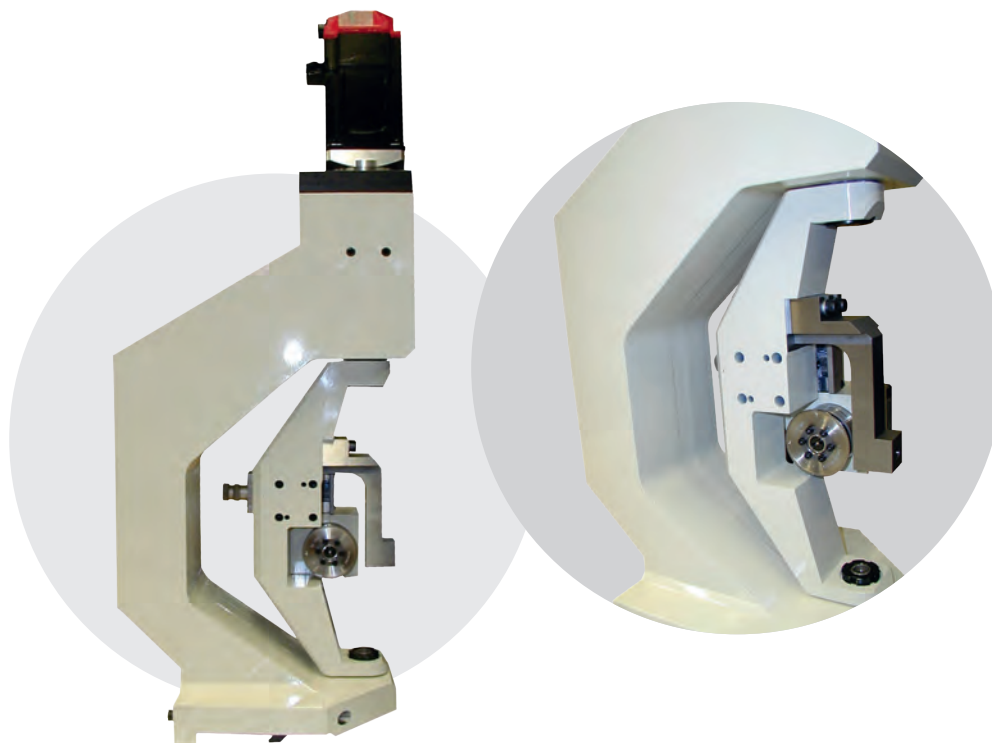
La table de la machine positionne le dresseur de rayons devant la meule, tandis que la molette de dressage se trouve à côté de la meule. La meule règle ensuite la valeur de dressage et le rayon est dressé. Une fois le processus de dressage terminé, le dresseur de rayon recule automatiquement. Le mouvement du rayon est assuré par un servomoteur doté d'un réducteur Harmonic Drive.

Caractéristiques techniques :

- Rayon maximal réglable : $R = 20 \text{ mm}$
- \varnothing maximal de meule : 400 mm
- Broche de dressage : AS58 (différentes versions)
- \varnothing mandrin molette diamantée : 20 h2 mm
- Largeur de serrage molette diamantée : 10 mm
- \varnothing extérieur molette diamantée : 60 mm
- Vitesse avec lubrification permanente à la graisse : 22 000 tr/min max.

Caractéristiques de performance :

- Servomoteur Fanuc IP67 : A06B-0373-B575/7076
- Réducteur Harmonic Drive HFUC-20-100-2UH-SP
- Réduction : $i = 100:1$



DISPOSITIVOS DE PERFILAR RADIOS – RAS-610-R65

UNITÉS DE DRESSAGE DE RAYONS – RAS-610-R65

Con este dispositivo de rectificado de radios se pueden rectificar radios cóncavos con gran precisión. El avance del diamante de grano único se realiza mediante un motor paso a paso y un sistema de sujeción neumático del husillo. El movimiento radial se controla mediante un servomotor con reductor Harmonic Drive.

Datos técnicos:

- Ø del disco abrasivo: 610 mm
- Radio máximo: R = 65 mm (cóncavo)
- Diamante de grano único: Ø 8 × 35 mm

Datos de potencia del eje giratorio:

- Servomotor con Harmonic Drive
- Reducción: $i = 100:1$

Datos técnicos de alimentación de grano individual:

- Motor paso a paso trifásico
- Husillo de rosca con rodillos: RGT12.1-175 lang-KL10
- Cilindro neumático: ADN-16-5-A-P-A

Cet appareil de dressage de rayons permet de dresser des rayons concaves avec une grande précision. L'avance du diamant à pointe unique s'effectue via un moteur pas à pas et un serrage pneumatique du fourreau. Le mouvement du rayon est commandé par un servomoteur avec réducteur Harmonic Drive.

Caractéristiques techniques :

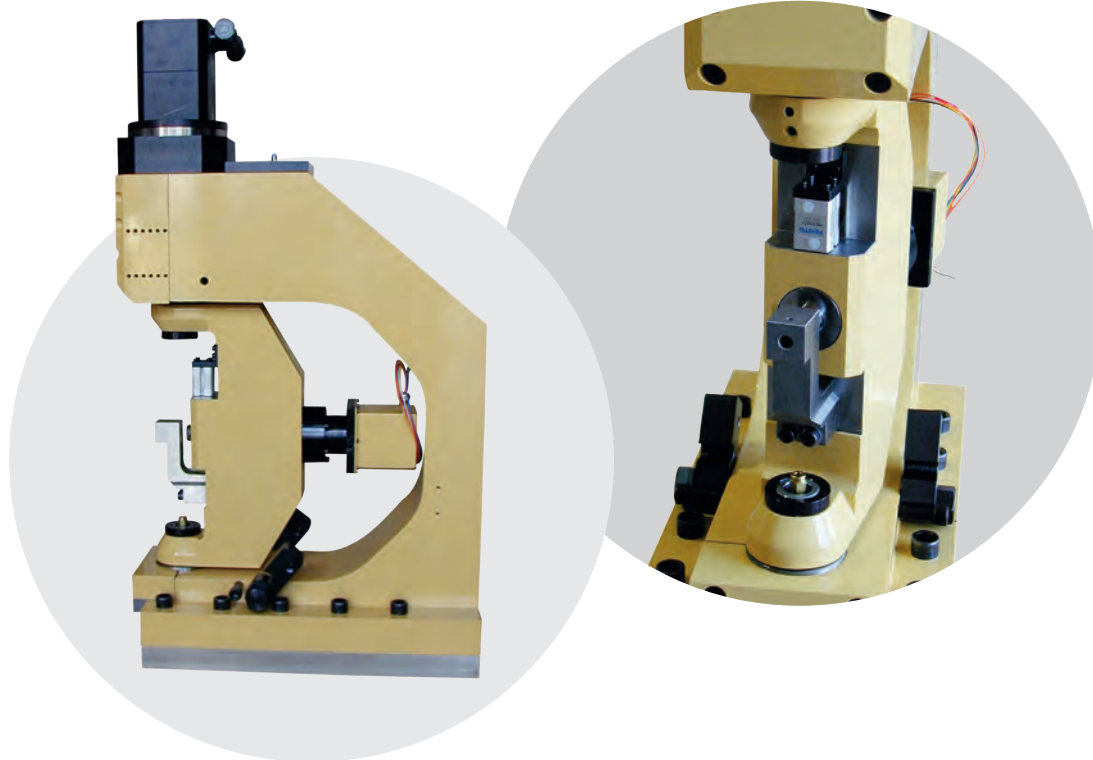
- Ø de meule : 610 mm
- Rayon maximal : R = 65 mm (concave)
- Diamant à pointe unique : Ø 8 × 35 mm

Caractéristiques de performance axe de rotation :

- Servomoteur avec Harmonic Drive
- Réduction : $i = 100:1$

Caractéristiques techniques avance diamant à pointe unique :

- Moteur pas à pas triphasé
- Entraînement par vis à rouleaux : RGT12.1-175 lang-KL10
- Vérin pneumatique : ADN-16-5-A-P-A



DISPOSITIVOS DE PERFILAR RADIOS – RAS125-01

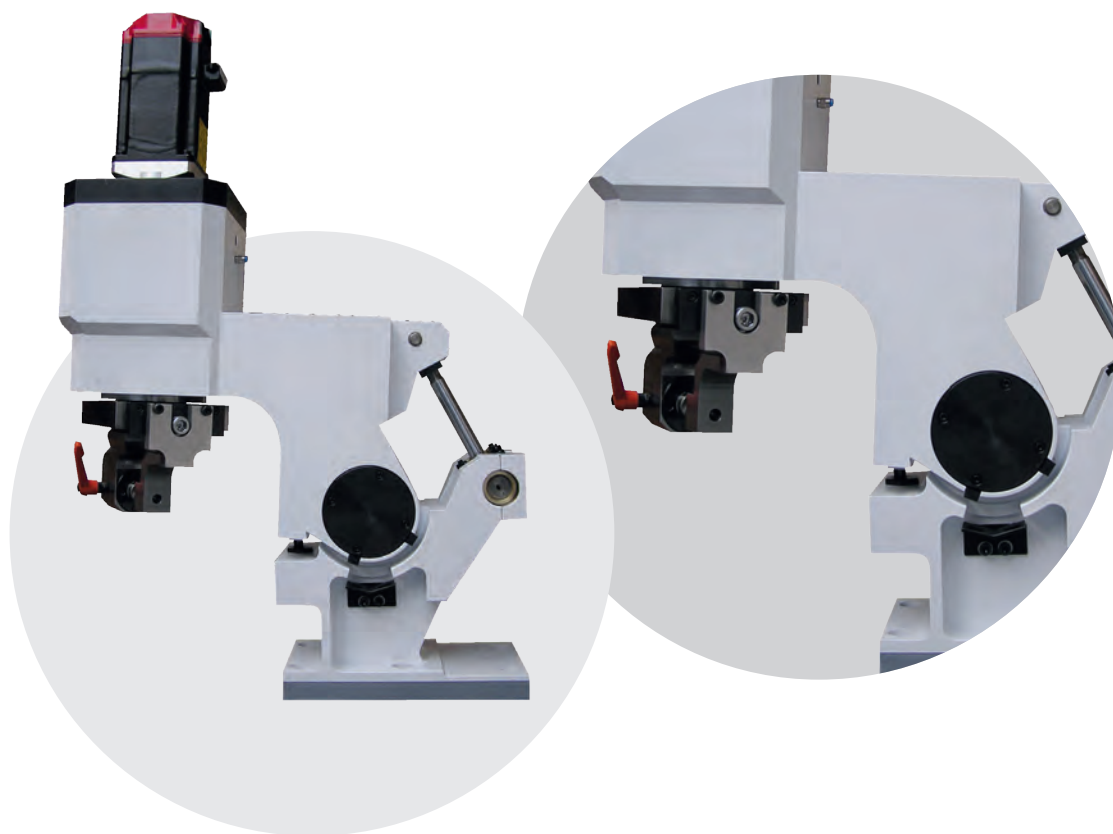
UNITÉS DE DRESSAGE DE RAYONS – RAS125-01

El dispositivo de rectificado de radios montado en voladizo está equipado con una sujeción de grano único. El brazo de rectificado desplaza el husillo de rectificado desde la posición de reposo hasta situarlo junto al disco abrasivo. A continuación, el disco abrasivo ajusta la cantidad de rectificado y se recorre el radio. Una vez finalizado el proceso de rectificado, la rectificadora de radios vuelve automáticamente a la posición de reposo.

Los movimientos oscilantes se controlan mediante un cilindro hidráulico, mientras que el movimiento radial se controla mediante un servomotor con reductor Harmonic Drive.

L'appareil de dressage de rayons à palier flottant est équipé d'un logement pour diamant à pointe unique. Le bras de dressage fait pivoter la broche de dressage de sa position de repos à côté de la meule. La meule règle ensuite la valeur de dressage et le rayon est dressé. Une fois le processus de dressage terminé, le dresseur de rayons revient automatiquement à sa position de repos.

Les mouvements pivotants sont commandés par un vérin hydraulique, tandis que le mouvement du rayon est réalisé par un servomoteur avec réducteur Harmonic Drive.



DISPOSITIVOS DE PERFILAR RADIOS – RAS118-01

UNITÉS DE DRESSAGE DE RAYONS – RAS118-01

El dispositivo de rectificado de radios está especialmente adaptado al diseño compacto de las rectificadoras cilíndricas internas y está equipado con el husillo de rectificado AS58.

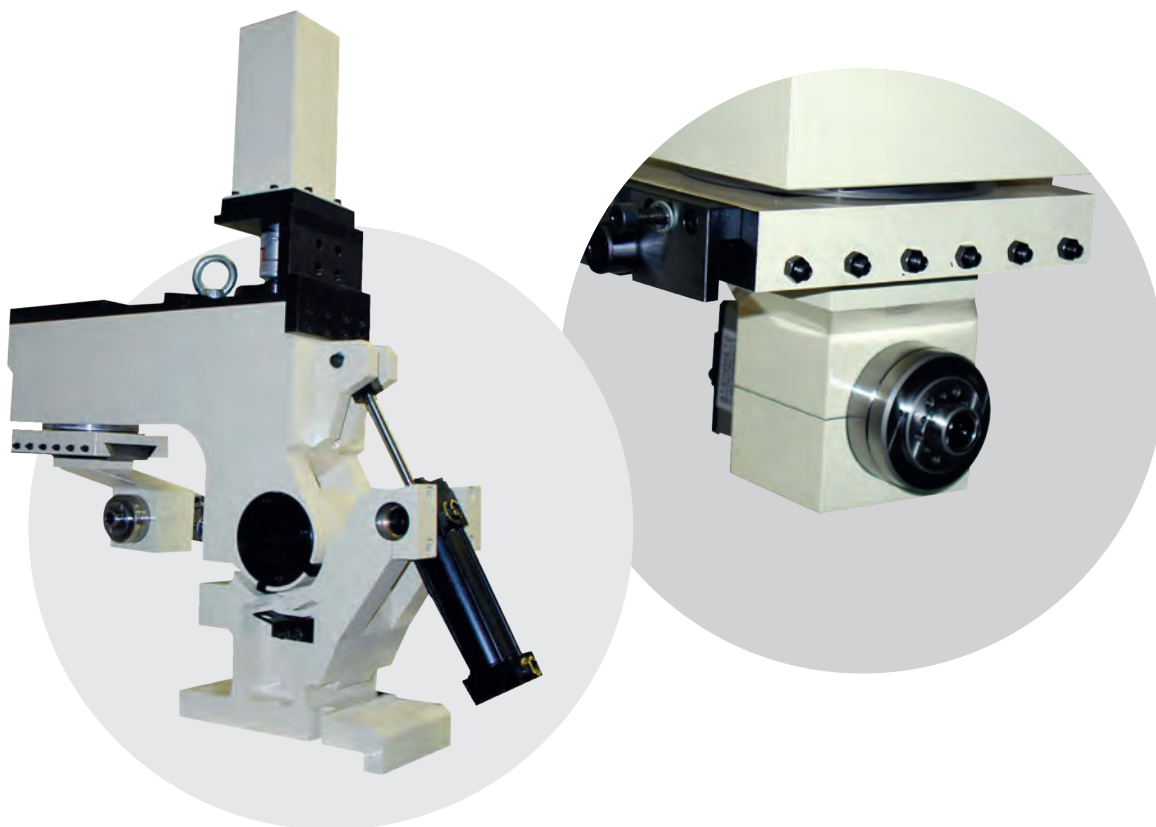
El brazo de rectificado desplaza el husillo desde la posición de reposo hasta situarlo junto al disco abrasivo. A continuación, el disco abrasivo ajusta la cantidad de rectificado y se recorre el radio. Una vez finalizado el proceso de rectificado, la rectificadora de radios vuelve automáticamente a la posición de reposo.

Los movimientos oscilantes se controlan mediante un cilindro hidráulico, mientras que el movimiento radial se controla mediante un motorreductor de corriente continua.

L'appareil de dressage de rayons est spécialement adapté à la conception compacte des rectifieuses cylindriques intérieures ; il est équipé de la broche de dressage AS58.

Le bras de dressage fait pivoter la broche de sa position de repos à côté de la meule. La meule règle ensuite la valeur de dressage et le rayon est dressé. Une fois le processus de dressage terminé, le dresseur de rayons revient automatiquement à sa position de repos.

Les mouvements pivotants sont commandés par un vérin hydraulique, tandis que le mouvement du rayon est exécuté par un motoréducteur à courant continu.



DISPOSITIVOS DE PERFILAR RADIOS – RAS125-01

UNITÉS DE DRESSAGE DE RAYONS – RAS125-01

El dispositivo de rectificado de radios montado en voladizo está equipado de manera opcional con una sujeción de grano único o un husillo de rectificado. El brazo de rectificado desplaza la herramienta de rectificado desde la posición de reposo hasta situarla junto al disco abrasivo. A continuación, el disco abrasivo ajusta la cantidad de rectificado y se recorre el radio. Una vez finalizado el proceso de rectificado, la rectificadora de radios vuelve automáticamente a la posición de reposo.

Los movimientos oscilantes se controlan mediante un cilindro hidráulico, mientras que el movimiento radial se controla mediante un servomotor con reductor Harmonic Drive.

L'appareil de dressage de rayons à palier flottant est équipé, au choix, d'un logement pour diamant à pointe unique ou d'une broche de dressage. Le bras de dressage fait pivoter l'outil de dressage de sa position de repos à côté de la meule. La meule règle ensuite la valeur de dressage et le rayon est dressé. Une fois le processus de dressage terminé, le dresseur de rayons revient automatiquement à sa position de repos.

Les mouvements pivotants sont commandés par un vérin hydraulique, tandis que le mouvement du rayon est réalisé par un servomoteur avec réducteur Harmonic Drive.

