

RECTIFICADORA DE ROSCAS : RER



La serie RER pertenece a la última generación de CNC, diseñada para el rectificado de roscas exteriores.

Características principales:

- Alta precisión y excelente fiabilidad.
- Cálculo automático del perfil de la muela y trayectoria de diamantado.
- Giro del cabezal muela automático $\pm 45^\circ$.
- Posibilidad de rectificar pasos largos.
- Generación de diferentes perfiles: métrico, whitworth, trapezoidal.
- Fácil manejo. El interface del operario está compuesto por pantallas gráficas.

DATOS TÉCNICOS

- Distancia entre puntos: 500 mm, 1.000 mm, 1.500mm, 2.000mm, 3.000mm.
- Altura de puntos: 200 mm.
- Angulo inclinación muela: $\pm 45^\circ$.
- Rango de pasos seleccionables: 0'1 a 120 mm.

CALIDAD

ISO -1

DIAMANTADOR MUELA

(con dos ejes controlados por CNC).

- Eje "X1": Movimiento de avance. Movimiento vertical con velocidad infinitamente variable entre 0 y 2.000 mm/min. Sistema de medición a través de encoder. Resolución : 0,001 mm.
- Eje "Z1": Movimiento horizontal con velocidad infinitamente variable entre 0 y 2.000 mm/min. Sistema de medición a través de encoder. Resolución: 0,001 mm.



CICLOS DE RECTIFICADO DISPONIBLES

- Ciclo recíproco exterior.
- Ciclo exterior cuadrado.
- Rectificado de roscas cónicas.
- Diamantado de muelas.
- Compensación del desgaste de la muela.
- Corrección de conicidad por secciones.
- Corrección de paso.
- Modificación de los parámetros durante el trabajo.

CNC CONTROL SIEMENS SINUMERIK 840 D

SOFTWARE

Consiste en un conjunto de subprogramas, todos ellos gestionados por medio de un programa principal parametrizado.

BANCADA

- Fundición perlítica, fuertemente nervada.

MESA EJE "Z"

- Mesa accionada por servomotor A.C. digital y husillo de bolas de alta precisión.
- Guías cubiertas con laminas antifricción de Turcite.
- Medida del desplazamiento con regla de vidrio de alta precisión.

CABEZAL PIEZA EJE -"C"

- Husillo A.C. digital con motor directo.
- La sincronización de la rotación del husillo con el movimiento de la mesa es controlado mediante CNC.
- Posibilidad de controlar la rotación de la pieza en una o varias posiciones.
- La velocidad de giro es infinitamente variable entre 0,5 ÷ 270 rpm.
- Posicionamiento angular mediante encoder de alta resolución.

CONTRAPUNTO

- Dispositivo de dos piezas con movimiento lateral superior para corrección de conicidad, para este propósito, hay disponible un dial graduado.
- Eje montado sobre cojinetes de bronce, manipulados mediante palancas.

CARRO CABEZAL MUELA EJE "X"

- Carro accionado por servo motor digital y husillo de bolas de precisión.
- Lectura de carro mediante regla de vidrio.
- Giro máximo en ambos lados: $\pm 45^\circ$.
- Husillo accionado por motor directo de 11 kW A.C.
- Variador de frecuencia de 11 kW para mantener constante la velocidad periférica de la muela.
- Cabezal montado sobre rodamientos de contacto angular precargados y de alta precisión.
- Guías cubiertas con laminas caras antifricción de turcite.

