

TYPE DE MACHINE :

MARQUE

MODÈLE

RÉTROFIT CN

N° STOCK

LOCALISATION

Rectifieuse par coordonnées

**CNC
HAUSER**

S40-400

2020

90128

**73240 St-Genix-les-Villages,
FRANCE**

[LIEN DIRECT](#)





CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Type de CN	FANUC Oi-MF
Course axe X	650 [mm]
Vitesse maxi. course axe X	4000 [mm/min]
Vitesse avances de travail axe X	0 - 1800 [mm/min]
Course axe Y	450 [mm]
Vitesse avances de travail axe Y	0 - 1800 [mm/min]
Course axe Z	130 [mm]
Vitesse mini. course axe Z	0.5 [mm/min]
Vitesse maxi. course axe Z	12000 [mm/min]
Fréquence course axe Z	max. 4 [Hz]
Course axe W	500 [mm]
Vitesse axe C (planétaire)	5 - 250 [rpm]
Vitesse maxi. course axe W	800 [mm/min]
Course axe U (avance radiale)	5.5 [mm]
Distance entre colonnes	750 [mm]
Longueur table	770 [mm]
Largeur table	630 [mm]
Passage libre entre le moteur de meulage et la table	585 [mm]
Poids maxi. admissible sur la table	500 [Kg]
Tension d'alimentation	400 [V]
Poids	5000 [Kg]

Descriptif technique à titre indicatif, sans engagement de notre part



ÉQUIPEMENTS INCLUS:

- 1 dispositif de détection d'outil HAUSER
- 1 centrale d'aspiration de brouillard d'huile DONALDSON type DMC-D1,
- 2 moteurs de meulage 45 S, vitesse 9000 – 4500 [tours/min] – référence: 144017,
- 1 moteur de meulage 80 S, vitesse 40000 – 80000 [tours/min] – référence: 144021,
- 1 turbine de rectification T10- vitesse: 100'000 [tours/min] – référence: 157420,
- 1 porte-turbine avec filtre – référence: 166497,
- 1 dresseur sur table, pivotable à 200 [°] – référence: 194590
- 1 bac d'arrosage e+ filtration papier
- 6 pinces de serrage
- 1 manuel d'opérateur en Français.

TRAVAUX DE RÉTROFIT RÉALISÉS EN 2020:

PARTIE ELECTRIQUE:

- Fourniture d'une armoire électrique équipée d'une commande numérique type Fanuc OiF,
- Fourniture d'un pupitre pour Fanuc avec écran et clavier 15",
- Axes pilotés par la commande numérique X, Y, Z, C et U,
- Câblage de l'armoire électrique,
- Câblage machine avec le remplacement de tous les capteurs et câbles,
- Raccordement et mise sous tension de l'armoire électrique,
- Réglage des asservissements d'axes,
- Mise en place et programmation des cycles et pages conversationnelles pour HAUSER.

PARTIE MÉCANIQUE:

- Fourniture des adaptations moteurs d'axe,
- Fourniture d'un joint tournant électrique,
- Grattage et mise en géométrie de la surface table,
- Remontage de l'ensemble de la tête et adaptation des moteurs Fanuc sur les axes C et U,
- Mise en place de tous les systèmes de mesure (dont 2 règles en verre HEIDENHAIN sur les axes X et Y).

COMPLÉMENT DE DÉVELOPPEMENT CYCLES:

- Développement d'un cycle Alésage Borgne et développement des pages conversationnelles associées,
- Modification de la programmation conversationnelle de l'axe U : passage d'une programmation avec diamètre de pièce à une programmation au rayon, dans tous les cycles de rectifications existants,
- Modification des données de meules renseignées au rayon à la place des diamètres,
- Modification de tous les cycles de taillage de meule, droit, formes et ISO,
- Modification de toutes les compensations de taillage dans tous les cycles de rectification.

Descriptif technique à titre indicatif, sans engagement de notre part





























