

acugrind-C

L'acugrind-C est une machine à rectifier centerless conçue pour garantir des tolérances précises de circularité (diamètre intérieur et extérieur). Afin de pouvoir usiner les pièces sur l'acugrind-C, elles doivent être pourvues d'un perçage précis. Un fil de guidage est passé par ce perçage, qui rassemble les pièces en une chaîne d'une longueur maximale de 1'000mm. Le fil (chaîne de pièces) est ensuite monté sur la machine. La machine est utilisée pour rectifier des matériaux durs. Des pièces typiques sont des pierres industrielles et d'horlogerie, des ferrules en céramique, des douilles de guidage ou des buses.

Diamètre extérieur

0.500 – 12.000 mm

Diamètre du trou (fil de guidage)

0.100 – 6.000 mm (diamètre plus grands sur demande)

Longueur

1000 mm

Dimensions de la meule (standard)

1A1 175 x 20-70 x 45mm (autres dimensions sur demande)

Contrôle de processus automatique

Siemens SIMATIC S7

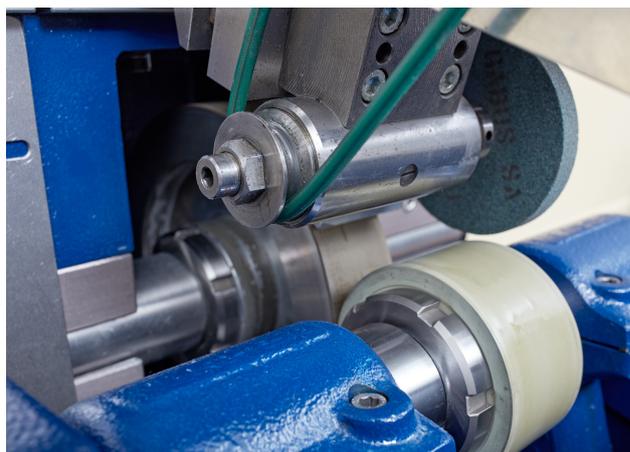
Données électriques

tension 110VAC – 240VAC

fréquence 50Hz – 60Hz

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)

2700 x 800 x 1900 mm



APPLICATIONS

Tubes en métal dur



Données de pièce

Matériel	Métal dur
Diamètre intérieur	0.30 mm
Diamètre extérieur	0.59 mm
Longueur	2.3 – 5.3 mm

Procès d'aiguisage

Tolerances réalisés (diamètre)	0 / + 0,0127 mm
Enlèvement de matière	0.52 mm
Nombre de pièces (=1 groupe)	150 pièces (à 5.3 mm)
Durée du cycle (groupe)	60 minutes
Durée du cycle (pièce)	24 secondes

Coussinets en rubis

Les pierres en rubis sont utilisées dans les heures mécaniques. Ensemble avec les bouchons des roues (les balanciers) les pierres fonctionnent comme palier lisse.

En plus les pierres rubis se trouvent dans des différents compteurs.



Données de pièce

Matériel	Rubis
Diamètre intérieur	1.605 mm
Diamètre extérieur	2.653 mm
Longueur	1,88 mm

Procès d'aiguisage

Tolerances réalisés (diamètre)	+/-0,002
Enlèvement de matière	0.147 mm
Nombre de pièces (=1 groupe)	500
Durée du cycle (groupe)	83.3 minutes
Durée du cycle (pièce)	10 secondes

Tubes en céramique



Données de pièce

Matériel	zircone
Diamètre intérieur	0.90 mm
Diamètre extérieur	1.302 mm
Longueur	10.1 mm

Procès d'aiguisage

Tolerances réalisés (diamètre)	0/+0.004 mm
Enlèvement de matière	0.6 mm
Nombre de pièces (=1 groupe)	85
Durée du cycle (groupe)	30 minutes
Durée du cycle (pièce)	21 secondes

ACCESSOIRES DISPONIBLES

Unité pour redresser les meules sur la machine

Meules

Contre meule / Meule de réglage

Porte-lame

Pierres à aiguiser les meules

[Système d'enfilage acuthread-H](#)

[Fil de guidage, gradation: 0.001](#)

Unité pour fluide de refroidissement