

2

## DESCRIZIONE MACCHINA

PAR.	DESCRIZIONE

**DATI TECNICI MACCHINA****1)**

Velocità di lavoro della slitta:

in sgrossatura e spegni fiamma: da 0 → 10 m/min

in finitura: da 0 → 10 m/min

Regolabile in continuo in ciclo automatico.

In caso di apertura dello schermo protettivo, c'è una sola velocità possibile: quella lenta.

**2)**

Velocità mola: max. 3000 giri/min

regolabile in continuo

I giri in sgrossatura/spegnifiamma e in finitura sono impostabili separatamente

In ciclo automatico, la velocità cambia automaticamente da quella di sgrossatura/spegnifiamma impostata a quella di finitura impostata.

Con schermo protettivo aperto la mola si ferma.

**3)**

Indicazione analogica della velocità di taglio

Indicazione analogica dell'assorbimento del motore mola.

**4)**

Numero delle scanalature del creatore: da 1 fino a 99

**5)**

Diametro esterno del creatore: da 20 mm fino a 300 mm

**6)**

Possibilità di affilare creatori con spirale destra, sinistra o dritta

**7)**

Impostazione del passo della spirale: da 120 mm fino a infinito

**8)**

L'angolo di inclinazione della testa portamola viene indicato automaticamente in base al passo della spirale inserito. Tramite pulsanti si registra l'inclinazione della testa portamola.

**9)**

La corsa della slitta può essere registrata in modo semplice ed individuale. La macchina memorizza la corsa.

**10)**

Incremento di sgrossatura: da 0.005 mm fino a 0.2 mm

Incremento di finitura: da 0.005 mm fino a 0.1 mm

I valori di incremento per la sgrossatura e la finitura si possono preselezionare separatamente.

In ciclo automatico, i valori vengono richiamati automaticamente

**11)**

In caso di approntamento macchina, si può ruotare il creatore tramite un volantino elettronico in modo fine per inserire con precisione e finemente la mola nella scanalatura

**12)**

Tramite le luci di controllo ed i contatori numerici di facile lettura, si può monitorare il ciclo automatico.

**13)**

Per un utilizzo della macchina facile e chiaro, sono previsti 5 contatori numerici: uno indicante il numero delle scanalature, uno rispettivamente per indicare il numero dei giri del creatore per la sgrossatura, lo spegnifiamma e la finitura ed uno indicante dopo quante scanalature va rattivata la mola (la diamantatura della mola dopo n scanalature si ha solo in sgrossatura e in spegnifiamma)

Si possono modificare i numeri impostati sui contatori anche durante il ciclo automatico di affilatura.

**14)**

Con 7 selettori (interruttori 0/I) si può preselezionare un programma di finitura individuale scegliendo il numero dei giri di finitura e le volte che si vuol diamantare.

**15)**

Nel caso si impieghi una mola CBN, si può bloccare la diamantatura con un interruttore.

**16)**

In qualsiasi momento si può interrompere il ciclo automatico.

La macchina si porta nella posizione di partenza

**17)**

Diametro massimo del creatore con scanalature a spirale: 250 mm

**18)**

Diametro massimo del creatore a scanalature diritte: 300 mm

**19)**

Massima profondità della scanalatura: 40 mm

**20)**

Massimo angolo della scanalatura:  $\pm 10^\circ$

**21)**

Corsa massima della slitta portamola: 450 mm

**22)**

Diametro massimo della mola: 250 mm

**23)**

Diametro minimo della mola: 150mm

**24)**

Attacco cono del mandrinoportacreatore: cono morse n. 4

**25)**

Pressione dell'impianto olio-idraulico: 10 bar

**26)**

Incremento dell'unità di diamantatura: da 0.01 mm fino a 0.09 mm