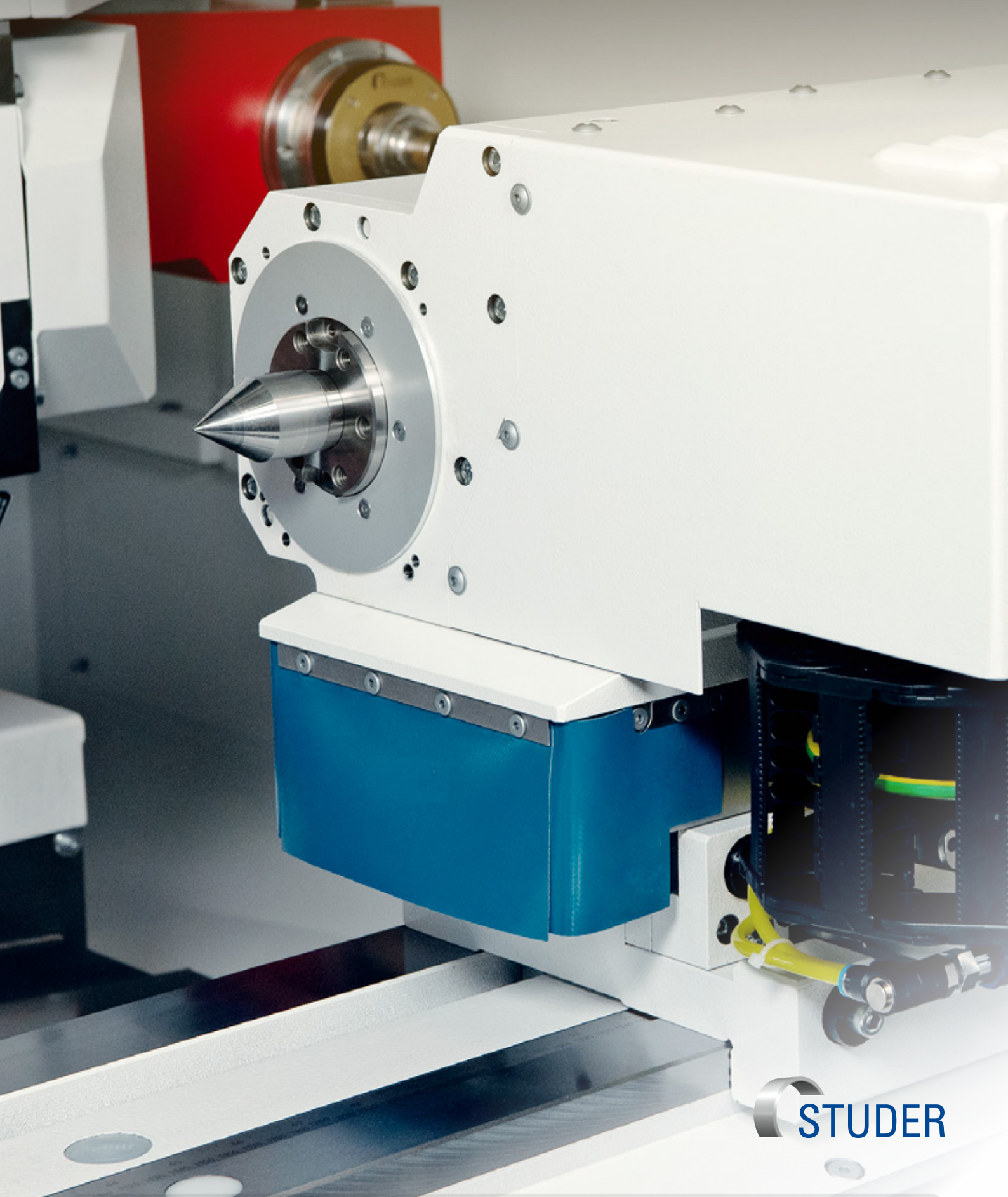


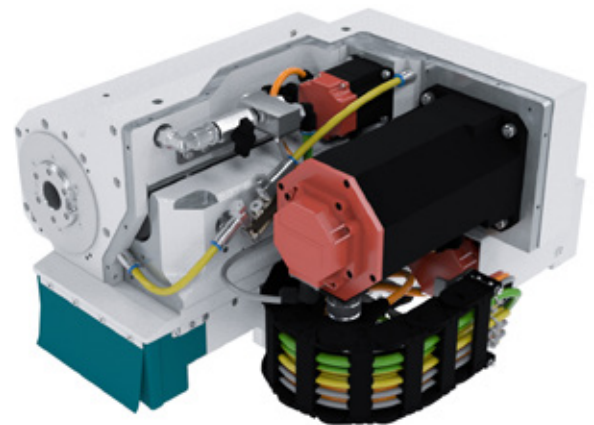
CONTROPUNTA SINCRONA

PIÙ FLESSIBILITÀ, PIÙ PRODUTTIVITÀ
CON LA CONTROPUNTA SINCRONA



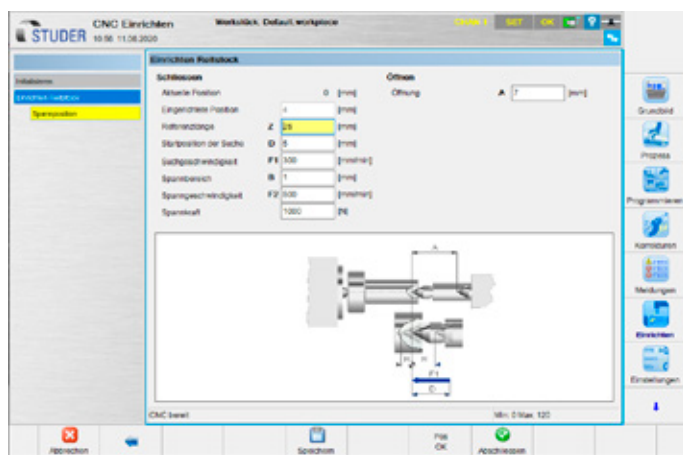
 **STUDER**

La contropunta ad azionamento sincrono rispetto alla testa portapezzo aumenta la trasmissione della coppia tramite l'attrito delle punte sul centro del pezzo. Nei casi più semplici sono sufficienti due punte standard, sia nella rettifica convenzionale che nella rettifica ad alta velocità fino a 140 m/s. Eliminando la necessità di un ulteriore trascinamento del pezzo, il pezzo può essere lavorato più facilmente in una sola operazione di serraggio. Questo aumenta la precisione di forma e posizione del pezzo rettificato. Il cambio automatico del pezzo è semplice da realizzare. Grazie alla corsa programmabile di 120 mm e alla definizione di lunghezze di riferimento, è possibile rettificare gruppi di pezzi di lunghezze diverse senza impegnativi adattamenti della macchina. La posizione assiale della contropunta sincrona è regolata dal servomotore. Il serraggio avviene mediante l'azionamento NC con alta ripetibilità. La velocità di posizionamento, così come la velocità di ricerca del centro e la velocità di serraggio possono essere regolate individualmente. La forza di serraggio è generata per mezzo di molle sostituibili e può essere programmata in modo continuo. La contropunta sincrona è dotata di sollevamento pneumatico per un facile movimento.



INTEGRAZIONE DELLA CONTROPUNTA SINCRONA NEL SOFTWARE OPERATIVO StuderWIN

- Forza di serraggio programmabile
 - si suggerisce una durezza delle molle adatta
- Semplice attrezzaggio per gruppi di pezzi attraverso la definizione di una lunghezza di riferimento
- Velocità di ricerca e di serraggio liberamente definibili



DATI TECNICI*

Utilizzabile sulle macchine STUDER	S22 / S33 / S31 / S41
Altezza punte	175 mm (225 mm con piastra intermedia)
Peso massimo del pezzo tra le punte	80 kg
Azionamento mandrino	max. 1,6 kW
Cono d'attacco	MK4
Corsa (asse W)	120 mm
Velocità di traslazione	0–6 m/min
Principio di serraggio	elettromeccanico con molle
Forza di serraggio	250–4000 N
Regolazione forza di serraggio	continua (2 coppie di molle sostituibili)
Velocità del mandrino (opzionale con freno motore)	1–1500 giri/min
Mandrino anter.	Ø 70 mm h5
Mandrino estremità	Ø 60 mm h5
Foratura del mandrino	Ø 26 mm
Regolazione fine per le correzioni di cilindricità (manuale o motorizzata opzionale)	± 80 µm

USO CON

- Punte fisse
- Punte rotanti
- Pinze di serraggio

LIMITAZIONI

La distanza utile tra le punte è ridotta (in funzione del tipo di macchina e di testa portamolà)

Non è possibile il montaggio di dispositivi di ravvivatura sulla contropunta

