

Data Sheet / Ficha Técnica

Marca: DANOBAT
Modelo: RECTIFICADORA
 RT-4000
Referencia: ORL-1699

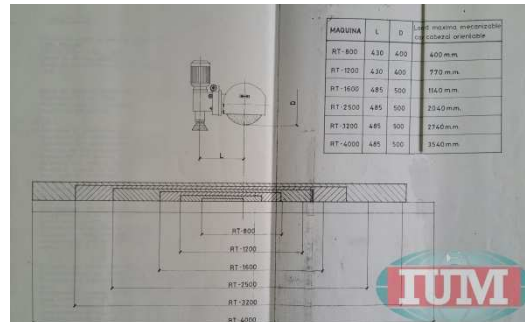
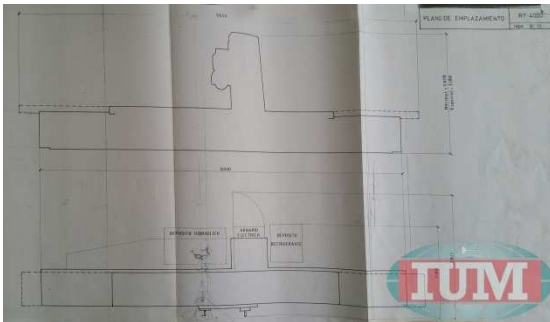


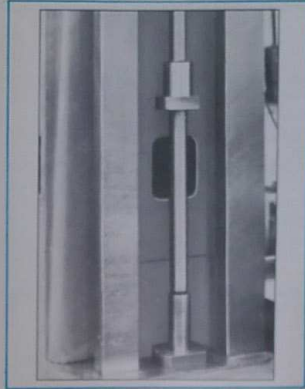
CAPACITY / CAPACIDAD DE LA MAQUINA	
Maximum length of grinding / <i>Máxima longitud rectificable</i>	4000 mm
Maximum width of grinding / <i>Máxima anchura rectificable</i>	700 (800) mm
Maximum height of the grinded workpieces / <i>Máxima altura rectificable</i>	600 (1000) mm
TABLE / MESA	
Working Surface / Superficie útil de apoyo	4000x550 mm
T-slot Pitch and Size / <i>Distancia y anchura entre canales</i>	175 mm
Longitudinal Travel (X-axis) / <i>Curso longitudinal</i>	4100 mm
Table feed range/ Velocidad regulable de la mesa	14-25 m/mm
GRINDING WHEEL / MUELA	
Main Grinding Wheel dimensions / Dimensiones máximas muela	Ø 500 x 100x 203.2mm
Main Grinding Wheel Speed / <i>Revoluciones de muela</i>	50Hz-960 60Hz-1200 r.p.m

Gross Travel(Y-axis) / <i>Curso transversal</i>	600 (700)
Intermittent transverse feed/ <i>Avance transversal intermitente</i>	0,5 ÷ 30 mm
<i>Continuous transverse feed/</i> <i>Avance transversal continuo</i>	0,1 ÷ 5 m/min
<i>Vertical feed (Manual) /</i> <i>Avance fino vertical (manual)</i>	0,005 mm
Automatic vertical feed/ <i>Avance automático vertical</i>	0,005 ÷ 0, 5 mm
MOTOR / MOTOR	
<i>Wheel head /</i> <i>Cabezal muela</i>	20 CV
<i>Hydraulic /</i> <i>Grupo hidráulico</i>	7,5 CV
Vertical Rapid Grinding Wheel / <i>Rápido vertical muela</i>	2 CV
GENERAL / GENERALIDADES	
Prprox. Machine weight / <i>Peso aproximado</i>	16000 Kg

Pictures / Imágenes

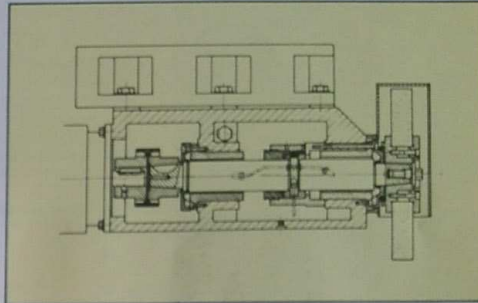






DESPLAZAMIENTO VERTICAL.

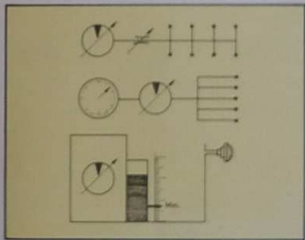
Los avances de aproximación y de trabajo se realizan por medio de un husillo de precisión a bolas, y precargados, para lograr la máxima sensibilidad de penetración de la muela en su trabajo.



CABEZAL MUELA.

Su eje o husillo, montado sobre cojinetes hidrodinámicos de bronce, hacen que en su rodadura se eliminen las vibraciones. El engrase de sus cojinetes se realiza automáticamente y a presión, asegurando una larga vida al conjunto de rodadura.

Para trabajo de grandes esfuerzos de corte se dispone de cabezales especiales. (Trabajos con muelas de Diamante o borazón).



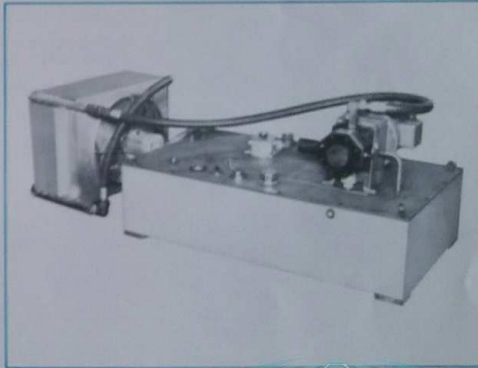
SISTEMA DE LUBRICACION

GUIAS DE LA MESA.

Mediante un equipo autónomo, se lubrican las guías automáticamente. El reglaje de la presión y caudal es independiente.

GUIAS DEL CABEZAL MUELA Y MENSULA.

Un grupo de engrase autónomo realiza esta función de forma intermitente, controlado y regulado mediante un temporizador. El bombeo del aceite se distribuye a unos dosificadores antes de llegar a las guías. La insuficiencia del líquido en el depósito es advertida por medio de una señal acústica.

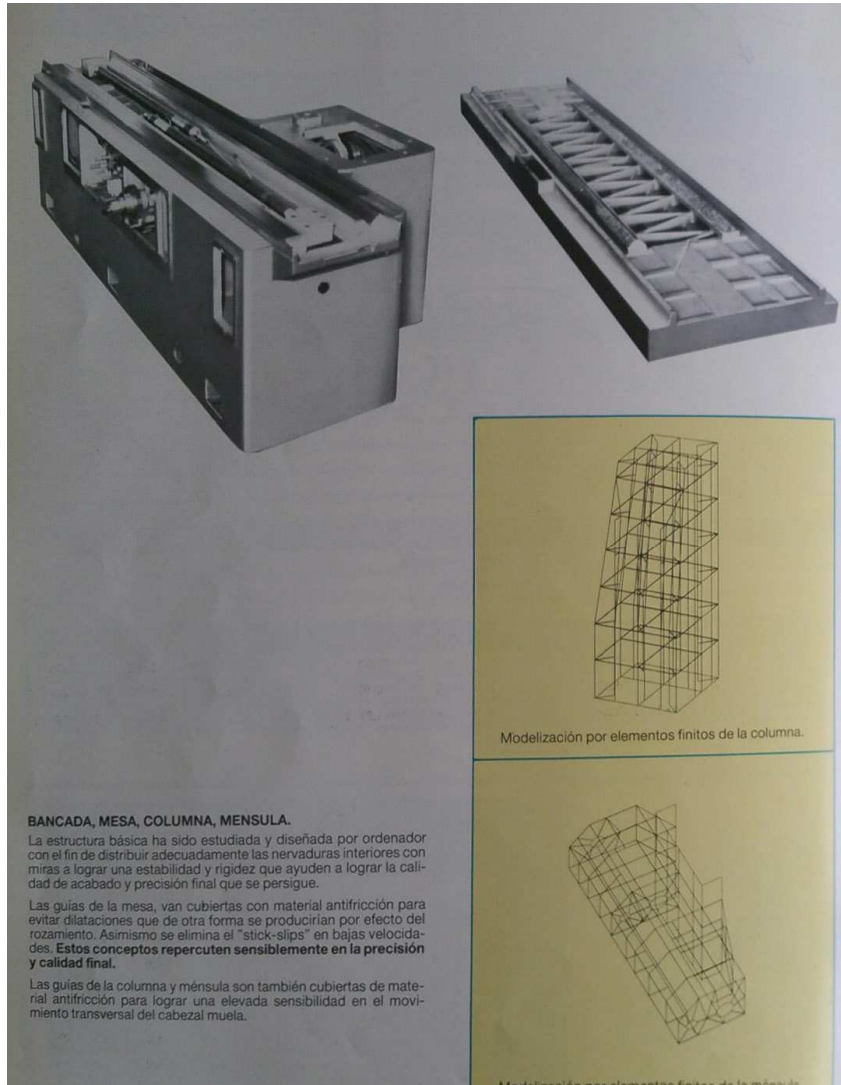


GRUPO HIDRAULICO.

La bomba del grupo de accionamiento es de caudal variable que evita calentamientos excesivos del aceite.

A partir del modelo RT-1600 se le incorpora como opción estándar un refrigerador auxiliar accionado por aire. En los modelos RT-800 y 1200 este equipo se incorpora bajo demanda.





BANCADA, MESA, COLUMNA, MENSULA.

La estructura básica ha sido estudiada y diseñada por ordenador con el fin de distribuir adecuadamente las nervaduras interiores con miras a lograr una estabilidad y rigidez que ayuden a lograr la calidad de acabado y precisión final que se persigue.

Las guías de la mesa, van cubiertas con material antifricción para evitar dilataciones que de otra forma se producirían por efecto del rozamiento. Asimismo se elimina el "stick-slips" en bajas velocidades. **Estos conceptos repercuten sensiblemente en la precisión y calidad final.**

Las guías de la columna y ménsula son también cubiertas de material antifricción para lograr una elevada sensibilidad en el movimiento transversal del cabezal muela.

Modelización por elementos finitos de la columna.

Modelización por elementos finitos de la ménsula.