

M648

Technische Daten

Werkstücke:

Werkstück	bis Ø 11 mm
Werkstücklänge	50-320 mm
Maximale Spannutenlänge	160mm
Anzahl Spannuten	2-4

Werkzeug:

Max. Schleifscheiben Ø	150 mm
Paketspannung mehrerer Schleifscheiben	Bis 2 Schleifscheiben

Maschine:

Anzahl Stationen	4 Schleifstationen
Eine zentrale Station Be- und Entladung	

Spannsystem	W12 oder Kundenspezifisch
Abstützung	Führungsbüchse oder Kundenspezifisch

Achsantriebe CNC:

Z-Achsen	Wege bis 200 mm
X-Achsen	Wege bis 68 mm
Y-Achsen	Wege bis 68 mm
U-Achsen	Wege bis 16mm
B-Achsen	Winkel bis 16°

Eilgänge / Drehzahlen:

Z-Achsen	bis 20 m/min
X-Achsen	bis 6 m/min
Y-Achsen	bis 8 m/min
U-Achsen	bis 3 m/min
A-Achsen	12'600 min/1
B-Achsen	2'400 min/1
C-Achsen	21'600 min/1

Gewicht	4500 kg
Abmessungen der Basismaschine	5600 x 5200 x 2800 mm (Breite/Tiefe/Höhe)

CNC Steuerung:

Typ Programmierung	Fanuc 31i-B Dialog/ ISO
--------------------	-------------------------

Lade- / Magazinsysteme:

Beladung / Entladung	Fanuc Knickarmroboter
Magazinsystem	Palettierung
Max Palettenkapazität	500 Stück (Ø abhängig)

Kühlmittelanlage:

Aufbereitung Druck	Papierbandfilteranlage Druckerhöhungspumpe
--------------------	--

Optionen:

- Kundenspezifische Einrichtungen
- MTS Toolkit Software
- Entgrateinheit

M648

Données techniques

Pièces à usiner:

Diamètres de pièce à usiner	max. Ø 11 mm
Longueur de pièce	50-320 mm
Longueur des rainures à copeaux	160 mm
Nombre des rainures à copeaux	2-4

Outil:

Diamètre des meules	150 mm
Paquetages de plusieurs meules	jusqu'à 2 meules

Machine:

Nombre des stations	4 Stations de rectification
Une station centrale pour le chargement et le déchargement	

Système de serrage Support	W12 ou spécifique au client Canon ou spécifique au client
----------------------------	---

Entraînement des axes CNC:

Z-Axes	jusqu'à 200 mm
X- Axes	jusqu'à 68 mm
Y- Axes	jusqu'à 68 mm
U- Axes	jusqu'à 16mm
B- Axes	angle jusqu'à bis 16°

Avance rapide / vitesse:

Z- Axes	jusqu'à 20 m/min
X- Axes	jusqu'à 6 m/min
Y- Axes	jusqu'à 8 m/min
U- Axes	jusqu'à 3 m/min
A- Axes	12'600 min/1
B- Axes	2'400 min/1
C- Axes	21'600 min/1

Poids	4500 kg
Dimensions de la machine de base	5600 x 5200 x 2800 mm (largeur/profondeur/hauteur)

Commande CNC:

Typ Programmation	Fanuc 31i-B Conversationnelle/ ISO
-------------------	------------------------------------

Systèmes de chargement / de magasins:

Chargement et déchargement	Fanuc robot à bras articulé
----------------------------	-----------------------------

Système de magasin	Palettisation
--------------------	---------------

Capacité maximale de palettes	500 Pièces (En dépendant du Ø)
-------------------------------	--------------------------------

Système de refroidissement:

Traitement Pression	filtre à bande de papier Pompe haute pression
---------------------	---

Options:

- Équipement personnalisé
- MTS Toolkit Software
- Unité d'ébavurage

M648

Technical data

Workpieces:

Workpiece	up to Ø 11 mm
Workpiece length	50-320 mm
Max Flute length	160 mm
Number of Flutes	2-4

Tool:

Max. Grinding Wheel Ø	150 mm
Packing of several Grinding Wheels	up to 2 grinding wheels

Machine:

Number of Stations	4 Grinding Stations
One central Station loading and unloading	

Clamping system Support	W12 or Customer specific Bushing or Customer specific
-------------------------	---

Axis drives CNC:

Z-Axis	travel to 200 mm
X- Axis	travel to 68 mm
Y- Axis	travel to 68 mm
U- Axis	travel to 16mm
B- Axis	travel to 16°

Rapid traverses / speeds:

Z- Axis	up to 20 m/min
X- Axis	up to 6 m/min
Y- Axis	up to 8 m/min
U- Axis	up to 3 m/min
A- Axis	12'600 min/1
B- Axis	2'400 min/1
C- Axis	21'600 min/1

Weight	4'500 kg
Dimensions of the basic machine	5600 x 5200 x 2800 mm (width/depth/height)

CNC control:

Type Programming	Fanuc 31i-B Dialogue / ISO
------------------	----------------------------

Loading systems / magazine systems:

Loading / Unloading Magazine system	Fanuc articulated robot Palettising
Maximum pallet capacity	500 pieces (depending on Ø)

Coolant system:

Treatment Pressure	Paper band filter system Booster pump
--------------------	---------------------------------------

Options:

- Customer specific set up
- MTS Toolkit Software
- Deburring unit

M648

Rundtakt-Spiralbohrerschleifmaschine

Meuleuse à transfer rotatif pour mèches hélicoïdales

Rotary transfer grinding machine for helicoidal drills



M648

Rundtakt-Spiralbohrerschleifmaschine

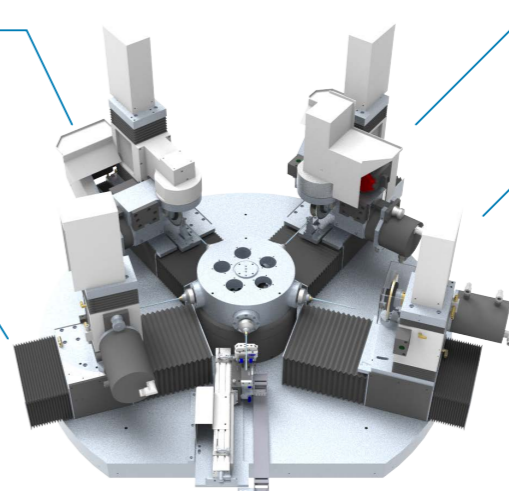
Meuleuse à transfer rotatif pour mèches hélicoïdales

Rotary transfer grinding machine for helicoidal drills

- Für medizinal- und dental Anwendungen
- Kundenspezifische Anpassungen der Schleifstationen
- Die wirtschaftliche Art Spiralbohrer herzustellen
- Optimal für grosse Stückzahlen
- Komplettbearbeitung des Schnittbereiches an Spiralbohrern
- Auch erhältlich als M672 um Kupplungen an der Bohrehinterseite herzustellen
- Pour les applications médicales et dentaires
- Adaptation des stations de rectification en fonction des besoins du client
- La manière économique de produire des mèches hélicoïdales
- Optimal pour les grandes quantités
- Usinage complet de la zone de coupe sur les mèches hélicoïdales
- Également disponible en modèle M672 pour le rectifiage des couplages sur la face arrière des mèches
- For medical and dental applications
- Customer-specific adaptations of the grinding stations
- The economical way to produce twist drills
- Optimal for large quantities
- Complete machining of the cutting area on twist drills
- Also available as M672 to grind couplings on the rear side of the drill



- Schleifen der Ausspitzung oder der Spanbrecher
- Rectifiage d'épointage ou brise - copeaux
- Grinding of the gash or chip breakers
- Schleifen der Spannuten Winkel 10° - 30°
- Rectifiage des rainures à copeaux Angle 10° - 30°
- Grinding of the Flutes Angle 10° - 30°



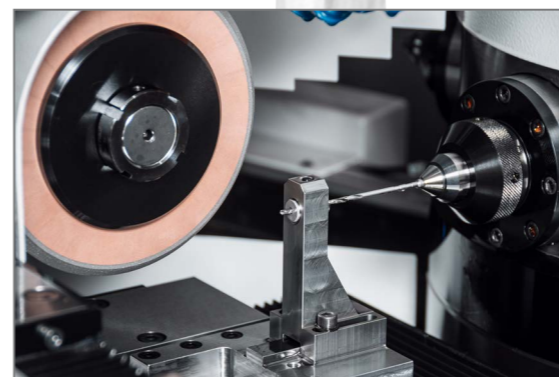
- Schleifen der Schneide / Spitze
- Rectification du tranchant / la pointe
- Grinding of the cutting edge / tip
- Schleifen der Freifläche
- Rectifiage de la surface ouverte
- Grinding of the relief



- Vier Schleifstationen und eine zentrale Station für die Beladung und Entladung
- Quatre stations de rectification et une station centrale pour le chargement et le déchargement
- Four grinding stations and one central station for loading and unloading



- Beladung und Entladung mit Knickarmroboter über Palette
- Chargement et déchargement avec un robot à bras articulé par palettisation
- Loading and unloading with articulated arm robot via palletising



- Optimale Systeme zur Werkstückabstützung
- Systèmes optimaux pour le support
- Optimal systems for workpiece support