

Características técnicas:

Nº de referencia 45876

Cylindrical Grinder - External

Marca: STUDER
 Modelo: S 242
 Año de fabricación: 2008 used
 Reconstruida:
 Control: Control CNC FANUC 310I-A



Rango de trabajo rectificadora cilíndrica

Diámetro de giro (máx.): 180 mm
 Peso de la pieza entre puntos (máx.): 25 kg

Rango de rectificado externo

Diámetro rectificado (max): 400 mm
 Longitud rectificado: 1000 mm

tailstock

distance betw. centers (max): 1000 mm
 taper: MK 4
 Trayecto de desplazamiento Z: 1600 mm

Spindlestock Grinding Spindle

Trayecto de desplazamiento eje X: 220 mm
 Trayecto de desplazamiento Z: 1600 mm
 tilting range (B-direction) min: 0 °
 rango de rotación eje-B hasta: 25 °
 potencia del motor: 6.8 kW

Herramienta de Rectificado

Tipo de herramienta: Rueda
 Diámetro (Máx.): 400 mm
 borehole: diameter: 127 mm

Datos de conexión eléctricos

Potencia de conexión: 45 kVA
 Tensión de conexión: 400 V
 Frecuencia de la red: 50 Hz

Dimensiones / peso

espacio requerido - izquierdo/derecha-: 7500 mm
 espacio requerido -delante/atrás-: 4800 mm
 Altura total: 2500 mm
 Peso total aprox.: 10000 kg

attachments (grinding)

profile grinding attachment: Sí

Información adicional:

Cylindrical grinding machines with hard turning

- Flexible automated combination finishing machine with cylindrical grinding and hard turning.
- Equipment 2x grinding wheels Ø400mm, 1x turret (hard turning) 12 tool stations
- 50 pcs. exchange stations / pallets
- C axis compatible with various clamping devices
- Designed for 2 in-process measuring systems (Marposs)
- 2 x external grinding wheels Ø400 (1x 0° left / 1x 25° right)
- Measuring probe integrated in the rotary turret --> annual maintenance carried out.

Vendedor:

ProdEq Trading GmbH
 Michael Weishaupt
 Reckholder 1, 9527 Niederhelfenschwil, Switzerland
 +41 71 948 70 60
 michael.weishaupt@prodeq.ch

Fotos y documentos

Nº de referencia 45876

