

KEL-VISTA

Korzystna cenowo
uniwersalna szlifierka CNC



 **HARDINGE**
EXPECT MORE

KELLENBERGER

KEL-VISTA – Korzystna cenowo uniwersalna szlifierka CNC

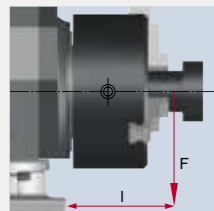
2

**Wrzeciennik przedmiotowy**

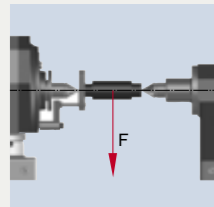
- n 8-800 min-1

**Ko cówka wrzeczona**

- Wielko 5 DIN 55026
- Sto ek Morse'a 5

**Obci enie przy pracy w uchwycie**

- 100 Nm

**Obci enie przy pracy w kłach**

- 100 kg

**Budowa**

- oddzielenie ł a od infrastruktury
- brak zewn trznych oddziaływa na proces obróbki



KEL-VISTA - maszyna z optymalnym widokiem na proces obróbki. Innowacyjna pod wzgl dem ustawiania i obsługi, korzystna cenowo.

Przeznaczona do zastosowania w budowie form i narz dzi o najwy szych wymaganiach, w budowie maszyn i prototypów, w warsztatach szkoleniowych, laboratoriach, ekonomicznej produkcji mało- i rednioseryjnej lub mówi c inaczej - wsz dzie tam, gdzie dana jest dokładno , elastyczno i ekonomiczno .

KEL-VISTA została skonstruowana jako korzystna cenowo alternatywa CNC sterowanych hydraulicznie szlifierek do powierzchni walcowych. Dzi ki przyjaznemu dla u ytkownika, prostemu programowaniu w technice menu firmy Kellenberger nie jest ju konieczna potrzebna wiedza z zakresu programowania.

Szlifierka KEL-VISTA ma bardzo zwart budow , jest wyposa ona w orynnowanie odseparowane od ł a maszyny, zintegrowany system transportu oraz skr tny górny stół.

Przykładem konstrukcji wyznaczaj cej kierunek rozwoju obrabianego, który mo na stosowa zarówno do szlifowania w stałych kłach jak i do szlifowania w uchwycie. Zoptymalizowane cieplnie ł yskowanie gwarantuje najwy sz współosiowo i dokładno ci kształtu.

Równie wrzecienniki szlifierskie modeli maszyny UR, R lub RS s stabilne cieplnie dzi ki zoptymalizowanemu ł yskowaniu wrzeczona i zastosowaniu silnika chłodzonego wod .

Przesuw osi Z odbywa si po klasycznych prowadnicach lizgowych, co gwarantuje wysok tłumienno . Natomiast w osi X zastosowano prowadnice toczne, dzi ki czemu uzyskano pozycjonowanie bez zjawiska "slip-stick" (drga ciernych).

Szlifierka KEL-VISTA jest synonimem korzystnego kosztowo, i dzi ki sterowaniu CNC, 100% powtarzalnego uniwersalnego szlifowania.



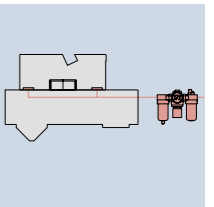
3

Konik

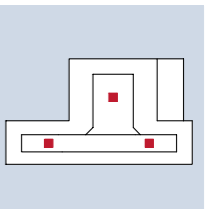
- sto ek Morse'a 4
- skok 48 mm

**Mikroprzesuw konika**

- zakres przesuwu +/- 60 μm

**Skr tny górny stół****Górny stół z odci eniem pneumatycznym**

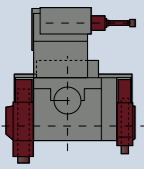
- Podparcie 3 punktowe
- Ustawienie bez specjalnego fundamentu



KEL-VISTA – wrzecienniki szlifierskie

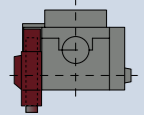
Szlifowanie otworów/Elementy obrotowe/Wyposażenie

4

**Wrzeciennik szlifierski UR**

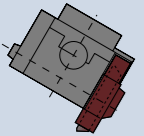
do szlifowania powierzchni walcowych zewn trznych, wewn trznych i czoł

- stała pr dko V do szlifowania wałków
- nap d bezstopniowy do szlifowania otworów

**Wrzeciennik szlifierski R**

do szlifowania powierzchni walcowych zewn trznych

- stałe V

**Wrzeciennik szlifierski RS**

do szlifowania wcinaj cego, sko nego

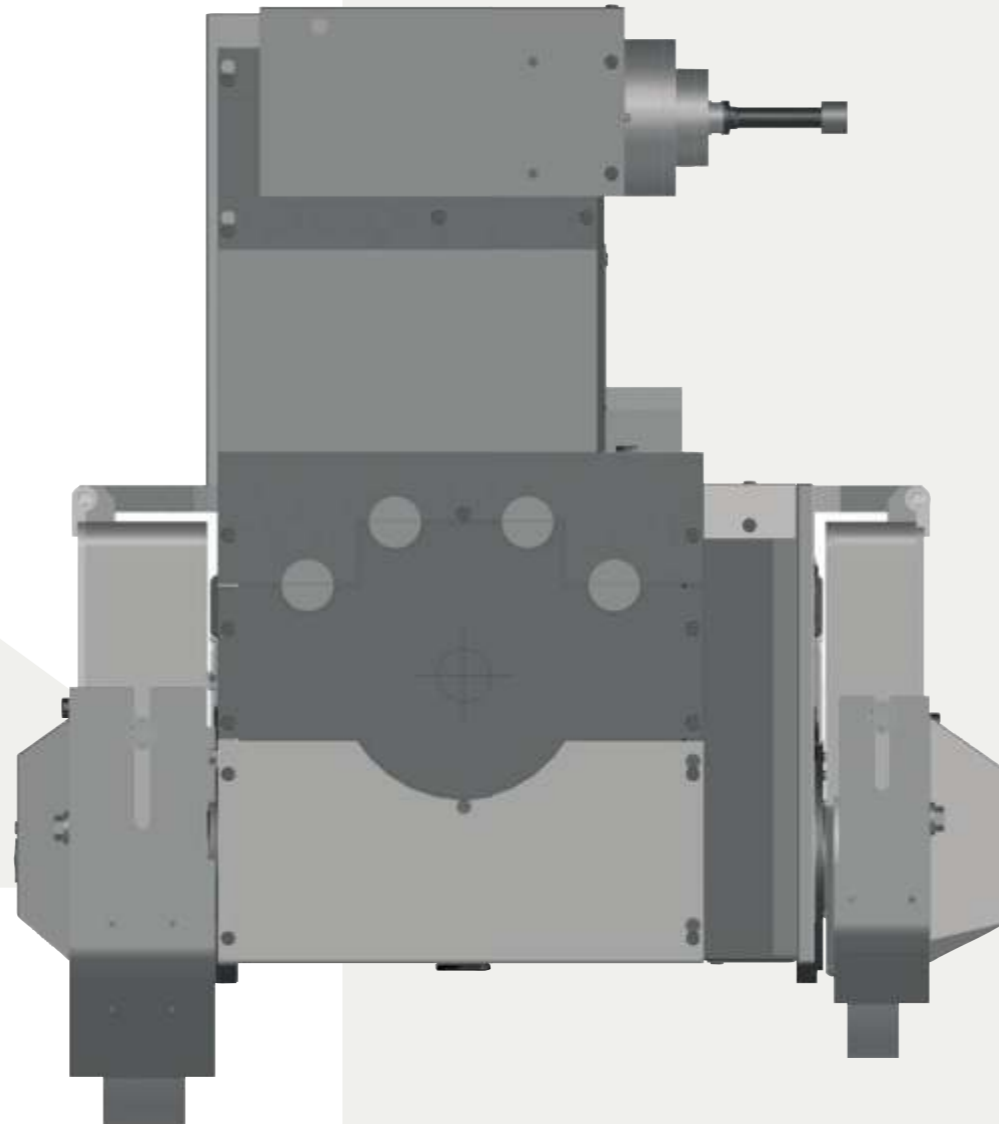
- Długo ci szlifowania 400 / 800 mm
- stałe V

**Chłodzone wod , precyzyjnie wywa one silniki nap dowe**

- zastosowanie ło ysk wrzecionowych

**Ło yskowanie wrzeciona szlifierskiego**

- wysokiej precyzji ło ysko wrzecionowe z napi cciem wst pnym

**Wrzeciennik szlifierski UR**

- Wrzeciennik szlifierski do szlifowania powierzchni walcowych zewn trznych, wewn trznych i czołowych
- Szlifowanie powierzchni walcowych wewn trznych i czołowych ze zmienn pr dko ci obwodów
- Automatyczne skr canie wrzecionika, indeksacja 1°
- Stabilizacja cieplna dzi ki zoptymalizowanemu ło yskowaniu wrzeciona i silnikowi chłodzonemu wod
- Moc nap du 5 kW
- Wymiary ciernicy
 - ø 450 x 63 x 127 mm lub
 - ø 450 x 80 x 203 mm

Wrzeciennik szlifierski RS/R

- Wrzeciennik szlifierski do szlifowania powierzchni walcowych zewn trznych oraz szlifowania wcinaj cego sko nego
- Stabilny termicznie dzi ki zoptymalizowanemu ło yskowaniu wrzeciona i silnikowi chłodzonemu wod
- R czne, łatwe skr canie wrzecionika, indeksacja 2,5°
- Moc nap du 5 kW
- Wymiary ciernicy
 - ø 450 x 80 x 203 mm

Zestawienie zalet

Uniwersalne zastosowanie

Korzystna kosztowo alternatywa dla sterowanej hydraulicznie szlifierki do powierzchni walcowych

Łatwa obsługa

Nie jest potrzebna wiedza z zakresu programowania

Sterowanie CNC GE Fanuc 21i

Najprostsza obsługa dzi ki wspomaganemu w technice menu

Stabilny cieplnie wrzeciennik

Dzi ki zoptymalizowanemu ło yskowaniu wrzeciona i silnikowi chłodzonemu wod

Dobry widok na proces obróbki

dzi ki idealnemu usytuowaniu osi kłó i okien obserwacyjnych

Najlepsza ergonomia

do r cznego załadunku i rozładunku dzi ki nisko usytuowanemu ło u maszyny

Alternatywa CNC

- za cen maszyny hydraulicznej
- Nowa definicja uniwersalnej szlifierki do powierzchni walcowych
- Najkrótsze czasy przebrojenia dzi ki d wigni przesuwu i kółku r cznemu
- Bogate wyposażenie dla przeró nych wymaga .

**Przyrz d do szlifowania otworów**

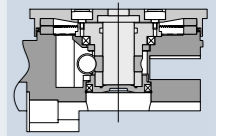
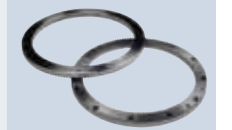
- Wrzeciono do szlifowania otworów z nap dem pasowym
 - 828 = maks. 28000 min.⁻¹
 - 842 = maks. 42000 min.⁻¹
 - 860 = maks. 60000 min.⁻¹



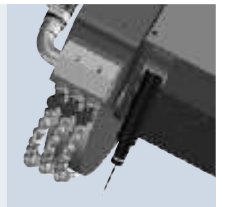
5

O indeksowana

- r czna indeksacja 2,5°
- automatyczna indeksacja 1°

**Uz bienie Hirth'a****Aktywne pozycjonowanie długo ciowe KEL-POS**

- do okre lania pozycji przedmiotu obrabianego w kierunku osi Z
- zamontowane na wrzecienniku

**KEL-BALANCE**

- półautomatyczne wywa anie dla 1 lub 2 ciernic



KEL-VISTA – układ sterowania GEFanuc 21i

KEL-EASY/KEL-ISO/Wyposażenie



6

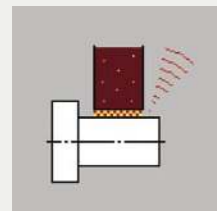


Monitor

- 10.4" TFT
- Klawisze programowalne

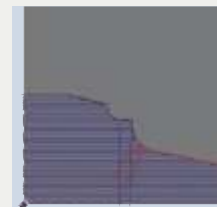


- D wignia przesuwu do łatwego i szybkiego ustawiania



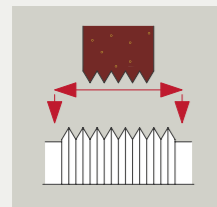
GAP CONTROL

- obsługa i wskaźnik zintegrowane z układem sterowania



KEL-ASSIST

- Pakiet oprogramowania do sporządzania programów szlifowania konturów lub obciążania
- Import plików DXF, gwinty, cykle usuwania



- Szlifowanie gwintów zewnętrznych i wewnętrznych
- KEL-THREAD do sporządzania programów obciążania



Dane techniczne

Typ maszyny	KEL-VISTA	
Dane charakterystyczne		
Rozstaw kłó	mm	800 1000
Długo szlifowania	mm	600 1000
Wznios kłó	mm	175
Masa przedmiotu w kłach	kg	100
Obciążenie przy szlifowaniu w uchwycie	Nm	100
Napięcie przyłączeniowe		3 x 400 V / 50 Hz / 3 x 460 V / 60 Hz
Pobór mocy w zależności od wyposażenia	A	25
Zapotrzebowanie miejsca / Dł. x szer.	mm	2400 x 1700 3000 x 1700
Stół / Suport: o Z		
Przesuw	mm	750 1150
Prędkość ruchu szybkiego	m/min.	12
Rozdzielczość	µm	0.1
Zakres skrętu górnego stołu	stopnie	9
Suport poprzeczny: o X		
Przesuw	mm	320
Prędkość ruchu szybkiego	m/min.	6
Rozdzielczość	µm	0.1
Elementy obrotowe		
autom. indeksacja / 1° uzbieńie Hirth'a		Opcja
prędkość indeksacja / 2.5° uzbieńie Hirth'a		tak
Zakres skrętu	stopnie	+10 -210
Wrzeciennik szlifierski dane ogólne		
Silnik napędowy chłodzony wodą	kW	5
Prędkość obrotowa	m/s	35 / 40

Wrzeciennik R / UR		
Wymiary ciernicy z lewej strony	mm	400 x 63 x 127
	Opcja mm	450 x 80 x 203
Wymiary ciernicy z prawej strony	Opcja mm	300 x 40 x 127
Wrzeciennik RS		
Wymiary ciernicy z prawej strony	mm	450 x 80 x 203
Przyrządy do szlif. otworów tylko dla UR		
Otwór ustalający	mm	120
Prędkość obr. siln. wrzeciona reg. bezstopn.	min.-1	6 – 21'000
Moc silnika napędowego	kW	2.5
Wrzeciennik przedmiotowy		
Zakres prędkości obrotowych	min-1	8 – 800
Moment obrotowy na wrzecionie	Nm	15
Stożek wrzeciona		DIN 55026 #5 MK5 / ASA5
Zakres skrętu	Opcja stopnie	- 10 +100
Konik		
Stożek tulei konika		MK 4
Skok	mm	48
Przesuw precyzyjny	Opcja µm	+ / -60
Układ sterowania CNC		
GEFanuc		21i
Układy pomiarowe		
Gap Control		Movomatic
Aktywne pozycjonowanie długościowe		Movomatic
Pasywne pozycjonowanie długościowe		Movomatic
Sterowanie pomiarem średnicy		Movomatic

Zastrzegamy sobie prawo do zmian konstrukcyjnych, wymiarów i masy

7

KEL-EASY



KEL-ISO



Dodatkowy panel

- do przyrządu sterowania pomiarem Movomatic
- do przyrządów dodatkowych



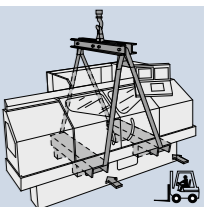
Wskaźnik kąta skręcenia

- do ręcznego skręcania wrzeciennika przedmiotu obrabianego

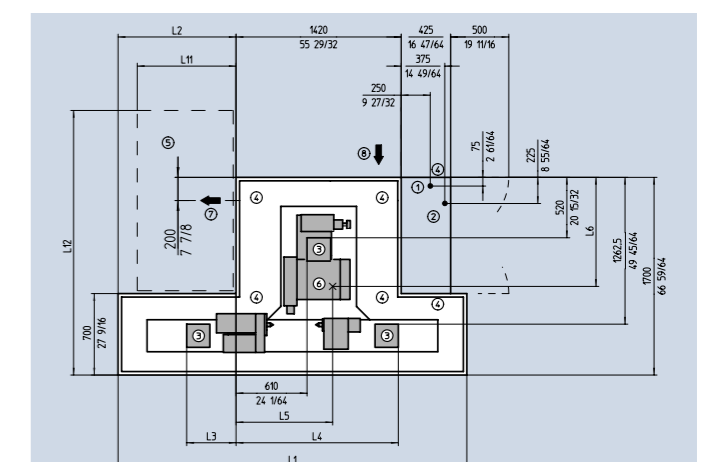


Transport

- maszyna do transportu d w igiem
- łatwe, szybkie uruchomienie



Plan ustawienia



Rozstaw kłó w mm

Typ	L 1	L 2	L 3	L 4
600	2400	615	225	1395
1000	3000	1015	425	1395

Kompetencja i partnerstwo na całym świecie



Przedstawicielstwa działają na zasadzie umowy, rozmieszczone na całym świecie dysponują przeszkolonym personelem. Firma KELLENBERGER gwarantuje za kompetentne doradztwo i wsparcie na etapie ofertacji, zakupu i zastosowania wysokiej jakości systemów do szlifowania powierzchni walcowych

L. Kellenberger & Co. AG
Heiligkreuzstrasse 28
9009 St.Gallen / Schweiz
Telefon +41 (0) 71 242 91 11
Telefax +41 (0) 71 242 92 22
www.kellenberger.net
info@kellenberger.net

Sprzedaż i serwis dla USA & Kanady:

Hardinge Inc.
One Hardinge Drive
P.O. Box 1507
Elmira, New York 14902-1507 USA
Telefon +1 (607) 734 2281
Telefax +1 (607) 735 0570
www.hardinge.com
www.kellenberger.com
info@kellenberger.com

Sprzedaż & serwis dla Wielkiej Brytanii i Irlandii:

Hardinge Machine Tools Limited
Silverton Road, Matford Park,
Marsh Barton, Exeter,
Devon EX2 8NN
Telefon +44 (01) 392 208 181
Telefax +44 (01) 392 208 199
www.hardinge.com



Państwa najbliższy partner firmy KELLENBERGER:



ul. Villardczyków 8 m 61 02-793 Warszawa
Tel.: 0-22 446 13 09 Fax.: 446 76 13
E-mail: meftech@onet.pl
Internet: www.meftech.com.pl

