



Szlifierka do wałków o kompaktowej budowie do opłacalnej, wysoce precyzyjnej obróbki małych i średnich części.



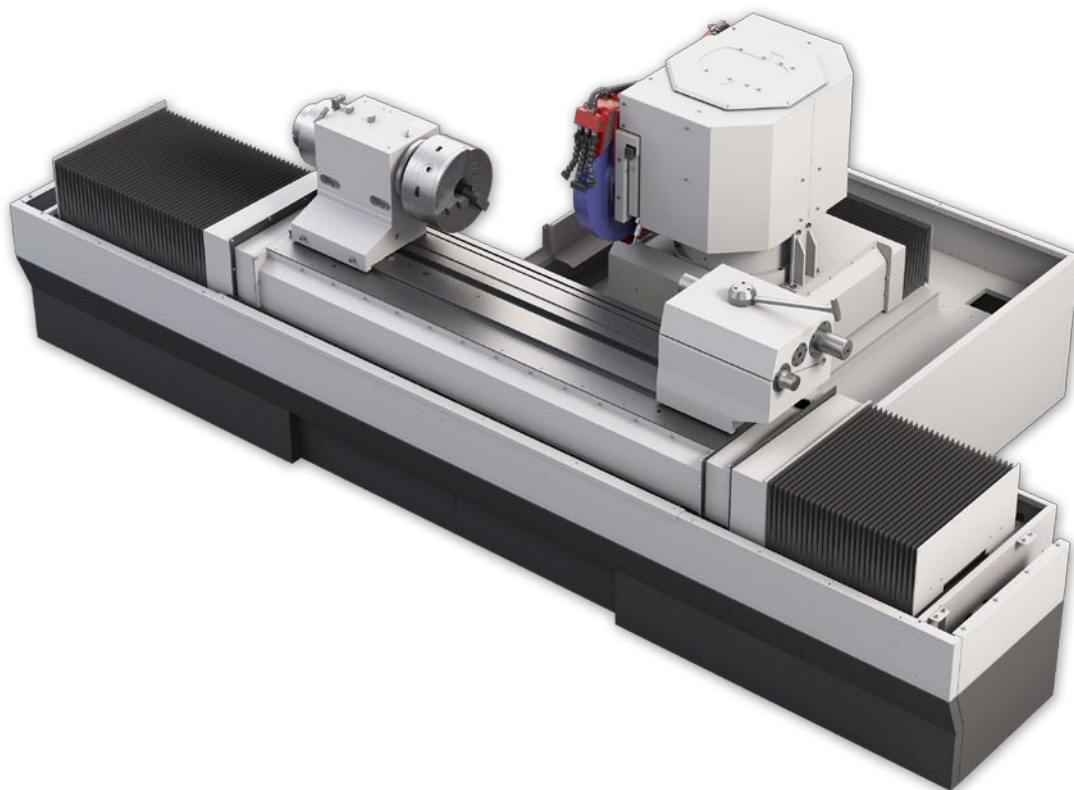
Kompaktowa maszyna do ekonomicznej produkcji

Typoszeregiem WOTAN® S3A firma WEMA Glauchau uzupełnia swoją ofertę o kompaktową szlifierkę do wałków. Dzięki inteligentnej koncepcji i małej wielkości szlifierka ta nadaje się w szczególności do optymalnej pod względem kosztów obróbki małych do średnich przedmiotów.

Wysokość kłów maszyny wynosi 225 mm przy zastosowaniu podtrzymki lub 275 mm dla przedmiotów samonośnych bez podparcia w podtrzymce. Zależnie od zadania obróbkowego można wybierać między rozstawami kłów 1000 i 1600 mm.

Pod względem ciężaru obrabianych przedmiotów nasza aktualnie najmniejsza maszyna nie ustępuje naszym >dużym< maszynom – masywne i bardzo sztywne łożo pozwala na bezproblemową obróbkę przedmiotów o ciężarze do 600 kg.

Nasza koncepcja modułowej budowy maszyny pozwala na modyfikację maszyny w zależności od jej potrzeb obróbkowych, dzięki czemu stanowi ona optymalną kombinacją elastyczności i ekonomiczności.



MASZYNA, KTÓRA OBRABIA WSZYSTKO:

- › przedmioty obrabiane w uchwycie
- › przedmioty mocowane między kłami
- › przedmioty w kształcie wałów, z opcjonalną podtrzymką
- › i wiele innych

Czy chcą Państwo obrabiać zewnętrzne powierzchnie walcowe i zewnętrzne powierzchnie płaskie?

Nie ma problemu – maszyna **S3A** jest odpowiednim rozwiązaniem.

Czy chcą Państwo oprócz powierzchni zewnętrznych obrabiać również powierzchnie wewnętrzne?

I do tego ta maszyna się nadaje idealnie.

Dzięki modułowej i elastycznej budowie naszej maszyny można realizować różnorodne zadania obróbkowe, bez długich czasów przezbrajania.

W wykonaniu podstawowym maszyna ma dwie osie liniowe ze sterowaniem CNC. Oś Z i oś X są **łożyskowane hydrostatycznie** i **napędzane bezpośrednio silnikiem liniowym**. Za pomocą tych komponentów można przeprowadzać szybkie i bardzo precyzyjne ruchy. Dzięki koncepcji prowadnic i napędu osie nie podlegają typowemu zużyciu jak w przypadku śrub pociągowych tocznych albo jednostek z obiegami wałeczków.

Na osi Z (stół maszyny) oprócz wrzeciona obrabianego przedmiotu znajdują się również inne moduły jak konik, podtrzymki albo systemy pomiarowe w czasie rzeczywistym.

W osi X montowana jest jednostka szlifierska, którą – zgodnie ze znaną zasadą firmy WEMA – można konfigurować indywidualnie.

DUŻY WYBÓR WRZECION

Wrzeciono obrabianego przedmiotu może w zależności od wymagań dokładnościowych zostać wykonane jako wrzeciono napędzane przez pasek, napędzane bezpośrednio albo łożyskowane hydrostatycznie. Dzięki wyposażeniu wrzeciona obrabianego przedmiotu w system pomiarowy (oś C) można na jednej szlifierce do wałków realizować z najwyższą dokładnością **szlifowanie kształtów nieokrągłych i płaskich** o różnych skosach.

KONIK KONFIGUROWANY INDYWIDUALNIE

Również konik może zostać indywidualnie skonfigurowany zgodnie z własnymi wymogami i potrzebami. Do wyboru są **trzy warianty**: konik mocowany sprężyną i zwalniany ręcznie, dodatkowy konik zwalniany hydraulicznie oraz konik synchroniczny.

Z GŁOWICĄ SZLIFIERSKĄ REWOLWEROWĄ LUB BEZ

Jednostkę szlifierską można w wykonaniu podstawowym wyposażyć w narzędzie szlifierskie – bez skrętnej głowicy rewolwerowej wrzeciona.

Znacznie wzrasta efektywność i produktywność, gdy w osi X zostanie zamontowana bezstopniowo skrętna głowica rewolwerowa szlifierska (stół obrotowy o napędzie bezpośrednim), którą można wyposażyć w max 4 narzędzia szlifierskie. W jakim stosunku (liczbie) mają być użyte ściernice do szlifowania zewnętrznego i wewnętrznego, można zdecydować na podstawie aktualnych i przyszłych scenariuszy.

WRZECIONA SZLIFIERSKIE DO WYBORU PRZEZ KLIENTA

Elastyczność panuje również w przypadku wykonania wrzecion szlifierskich. Można, zależnie od zadania szlifierskiego, dla każdego wrzeciona indywidualnie wybrać między wrzecionami z napędem bezpośrednim i napędem poprzez pas.

OPCJE OBCIĄGANIA

Oferujemy Państwu różne techniki obciążania dopasowane do ściernic używanych do wykonania zadania obróbkowego.

Dla ściernic konwencjonalnych proponujemy używać naszych obciążaczy nieruchomych, które szybko przywracają kształt ściernicy.

W ofercie posiadamy również wrzeciono obciążacza z obciążaczem napędzanym, np. w celu ostrzenia ściernic CBN.

DOSTĘPNYCH JEST WIELE OPCJI

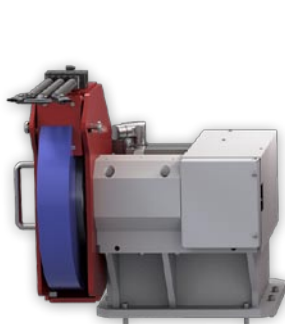
W celu dalszej optymalizacji można swoją indywidualnie skonfigurowaną maszynę uzupełniać licznymi opcjami:

- › Sonda pomiarowa do rozpoznawania punktu zerowego (określenia pozycji obrabianego przedmiotu w kierunku Z)
- › Urządzenie pomiarowe w czasie rzeczywistym
- › Automatyczny system wymiany obrabianego przedmiotu
- › Rozpoznawanie zaiskrzenia przy szlifowaniu (np. przez sensorykę płynową) jak też przy obciążaniu (np. przez sensorykę AE)



Prosimy zdefiniować swoje zadanie produkcyjne, tak byśmy mogli razem z Państwem skonfigurować indywidualne, optymalne rozwiązanie lub prosimy o podanie konkretnie zaplanowanego setupu.

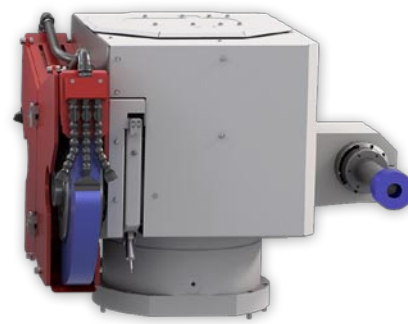
Przykładowa konfiguracja maszyny WOTAN® S3A



- › 1 × Ściernica do szlifowania zewnętrznego (Ø 500)
- › 1 × Sonda pomiarowa



- › 2 × Ściernice do szlifowania zewnętrznego (Ø 500)
- › 1 × Sonda pomiarowa



- › 2 × Ściernice do szlifowania zewnętrznego (Ø 500),
- › 1 × Ściernica do szlifowania wewnętrznego
- › 1 × Sonda pomiarowa

WOTAN® S3A w skrócie:

WOTAN® S3A

Zakres pracy maszyny

Rozstaw kłów	1000 / 1600 mm
Wysokość kłów z podtrzymałą / bez podtrzymałki	225 / 275 mm
Ciężar obrabianego przedmiotu	600 kg

Wrzeciono obrabianego przedmiotu

Z napędem poprzez pas

› Bicie stożka zewnętrznego i powierzchni poprzecznej	1 µm
› Bicie stożka wewnętrznego	2 µm
› Prędkość obrotowa, max.	500 / 2000 obr/min
› System pomiarowy	brak
› Końcówka wrzeciona, stożek krótki	A5
› Stożek wewnętrzny wrzeciona	MK 6
› Moc napędu	3,7 kW

Z napędem bezpośrednim

› Bicie stożka zewnętrznego i powierzchni poprzecznej	1 µm
› Bicie stożka wewnętrznego	2 µm
› Prędkość obrotowa, max	500 / 2000 obr/min
› System pomiarowy (Oś C)	zintegrowany
› Końcówka wrzeciona, stożek krótki	A6
› Stożek wewnętrzny wrzeciona	MK 6
› Moc napędu	3,6 kW

Z napędem bezpośrednim und Łożyskowane hydrostatycznie

› Bicie stożka zewnętrznego i powierzchni poprzecznej	0,3 µm
› Bicie stożka wewnętrznego	bez stożka wewnętrznego
› Prędkość obrotowa, max	500 / 1000 obr/min
› System pomiarowy (Oś C)	zintegrowany
› Końcówka wrzeciona, , stożek krótki	A6
› Stożek wewnętrzny wrzeciona	bez stożka wewnętrznego
› Moc napędu	1,8 kW

Konik

› Mocowany sprężyną, zwalniany ręcznie	standard
› Mocowany sprężyną, zwalniany ręcznie i hydraulicznie	opcja
› Konik synchroniczny (obrotowy)	opcja
› Korekcja walca	±0,080 mm
› Skok pinoli	80 mm
› Średnica pinoli	80 mm
› Kiel konika	MK 5

WOTAN® S3A**Oś Z (obrabiany przedmiot)**

System prowadnic	Hydrostatyczny
System napędowy	Z napędem bezpośrednim
Droga przejazdu osi	1300 / 1900 mm
Prędkość	15 m/s
Rozdzielczość liniału	0,000 01 mm

Oś X (jednostka szlifierska)

System prowadnic	Hydrostatyczny
System napędowy	Z napędem bezpośrednim
Droga przejazdu osi	450 mm
Prędkość	15 m/s
Rozdzielczość liniału	0,000 01 mm



Jednostka szlifierska

Liczba możliwych narzędzi	Do 4
Bezstopniowo regulowane ustawianie prędkości obrotowej	standard
Obróbka szlifierska ściernicami korundowymi albo CBN	standard
Sonda pomiarowa do określenia punktu zerowego	opcja
Głowica rewolwerowa wrzecion szlifierskich (stół obrotowy z napędem bezpośrednim)	opcja
Zakres skreću	270°
Rozdzielczość w sterowaniu	0,000 1°

Szlifowanie zewnętrzne

Uchwyt stożkowy wrzecion do szlifowania zewnętrznego	1:7
Moc napędu	
› Wrzeciono do szlifowania zewnętrznego, z napędem poprzez pas	14,6 kW
› Wrzeciono do szlifowania zewnętrznego, z napędem bezpośrednim	15 kW / 20 kW
› Inne na zapytanie	
Wymiary ściernicy	
› 55 m/s	Ø500 x 80 x 203,2 mm
› 63 m/s	Ø500 x 50 x 203,2 mm
Automatyczny system wyważania	opcja

Szlifowanie wewnętrzne

› Głębokość szlifowania wewnętrznego (więcej na zapytanie)	aktualnie 350 / 450 mm
› Typ wrzeciona	Napęd bezpośredni / poprzez pas

Średnica i głębokość szlifowania wewnętrznego jest zależna od ścianek obrabianego przedmiotu i od obciążacza.

Pozostałe dane

Sterowanie zaiskrzeniem	
› Sterowanie zaiskrzeniem poprzez wyłączenie mocy	standard
› Sterowanie zaiskrzeniem poprzez emisję akustyczną	opcja
System pomiarowy w czasie rzeczywistym	opcja
Podtrzymka	opcja
Automatyzacja / portal załadowniczy	opcja
Urządzenie konserwacyjne itd.	opcja
Laserowy pomiar maszyny w zakładzie producenta	standard
Laserowy pomiar u klienta	opcja
Umowa konserwacyjna	opcja
Pakiet części zamiennych i szybko zużywających się	opcja
Szkolenie operatorów / wsparcie przy produkcji	opcja

Prosimy o kontakt, jeżeli potrzebują Państwo dalszych informacji dot. specyfikacji.



MEMBERS OF THE NSH-GROUP > WWW.NSHGROUP.COM



Nasi eksperci będą do Państwa dyspozycji od momentu złożenia zapytania aż do obsługi posprzedażowej przy codziennej pracy maszyny, tak abyście Państwo otrzymali od nas optymalną szlifierkę.

- Dokładne ustalenie wymagań
- Indywidualna oferta na szlifierkę
- Indywidualna konstrukcja
- Produkcja
- Kontrola jakości
- Szlifowanie próbne
- Wstępny odbiór maszyny
- Dostawa & montaż
- Szkolenie & instruktaż
- Serwis posprzedażowy

Chętnie zaprezentujemy Państwu w naszej siedzibie w Glauchau potencjał maszyn wzorcowych WOTAN®, na których wykonujemy również szlifowania próbne i zlecone.

Werkzeugmaschinenfabrik Glauchau GmbH

- Dieselstrasse 2
08371 Glauchau · Germany
- +49 3763 61-0
- +49 3763 61-122
- wema-glauchau@nshgroup.com
- WWW.WEMA-GLAUCHAU.COM



WYŁĄCZNY PRZEDSTAWICIEL W POLSCE

European Technology Sp. z o.o., Sp. k.

- ul. Libijska 10
03-977 Warszawa
- +48 22 617 46 41, +48 22 616 19 82
- +48 22 616 31 09
- eurotec@eurotec.pl
- WWW.EUROTEC.PL

STAN: 30.1.2019 · ZMIANY ZASTRZEŻONE

WSZYSTKIE INFORMACJE ZAWARTE W NINIEJSZEJ BROSZURZE SŁUŻĄ JAKO WYPRZEDZAJĄCA INFORMACJA DLA KLIENTÓW I OSÓB ZAINTERESOWANYCH, DLATEGO NIE SĄ ZAPEWNIENIEM WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU W ROZUMIENIU PRZEPISÓW PRAWA.