

RECTIFIEUSE CENTERLESS PALMARY FCL



DESCRIPTIF

FCL: Gamme de rectifieuse centerless a commande numérique

Diamètre admissible de 1 à 150mm

PALMARY est un des plus importants constructeurs de rectifieuses. Ce constructeur implanté à Taiwan offre aujourd'hui une gamme complète sur le marché de la machine conventionnelle à la machine CNC avec robotisation, des machines cylindriques, centerless, multibroches, d'intérieures, verticales et machines spéciales.

La société compte actuellement 170 collaborateurs répartis sur deux usines de 20.000m² certifiées ISO9001. Fortement impliqué dans les industries automobiles et aéronautique, les machines palmary sont également adaptées pour les ateliers de mécanique de précisions et apporte aujourd'hui un rapport qualité / prix sans comparaison sur le marché

La gamme des rectifieuses centerless a commande numérique CNC de PALMARY sont inégalées dans la rigidité structurelle, leur stabilité ainsi que la précision de rectification.

Ces machines de 1 (X) à 6 (Z/Y/A/B/C/X) axes se caractérisent par:

- Une **conception** rigoureuse validée par la méthode des éléments finis
- Une **structure en fonte** de meehanite de qualité, trempé et stabilisée pour libérer les contraintes mécaniques avant usinage
- Les **guidages** sont trempés a coeur par haute fréquence puis rectifiés.
- **La broche** de rectification et celle d'entraînement sont en acier allié a base de chromolybedenum de nickel (SNCM-439), calibré, stabilisé et trempé. Les broches subissent un post traitement a -180°C durant 24 avant de passer en rectification. Le coeur de la broche est trempé a 25/30HRC tandis que la surface atteint les 62HRC. Les broches palmary permettent de passer un couple important avec une grande résistance et durée de vie
- La **meule d'entraînement** est montée sur une glissière haute a queue d'arronde qui s'oriente pour permettre de travailler en enfilade (+/-5°). Le réglage anglaise a moyen du volant est simple, rapide et précis. Pour le travail en plongée, cette même meule s'oriente de -3 à +5° toujours au moyen d'un volant gradué.
- La **glissière inférieure prismatique** de la poupée d'entraînement est également trempée et rectifiée. L'avance micrométrique de 0,001mm sur cet axe assure la précision de positionnement et de rectification de la machine
- Le déplacement linéaire sur les 2 axes de la broche d'entraînement est assurée par un **couple** vis en alliage de nickel (SNCM-4) et **noix** en bronze de grande précision
- Pour accroître la longévité de la machine, cette dernière est équipée d'un dispositif de **graissage centralisé** pour les glissières et pour la meule de rectification
- Un dispositif de **sécurité de pression hydraulique** n'autorisant la rotation des meules uniquement si les palliers sont lubrifiés. De plus, un refroidissement du groupe hydraulique est monté de série pour maintenir une température stable d'huile alimentant les roulements de broches
- Un **dresseur de meule** pour chaque meule (de rectification et d'entraînement). Le déplacement de ceux ci est hydraulique et à vitesse variable
- Une commande numérique FANUC 0iTF pour la gestion des axes.
- En **option**, il est possible d'équiper ces machines de systèmes d'alimentation et de sortie automatique...

Les équipements

Standards :

- Meule d'entraînement et flasque montées sur la machine
- Meule de rectification et flasque montées sur la machine
- CN Fanuc 0iTF
 - Dernière génération
 - Facile d'utilisation
 - Optimisée pour les opérations de rectifications complexes
 - Logiciel complet

- Lampe de travail
- ...

Optionnels :

- Support et arbre d'équilibrage pour les meules
- Ejecteur de pièces hydraulique
- Dispositif de chargement automatique pour la rectification de pièces en continu
- Dispositif de déchargement automatique
- Support de type "V" pour la rectification des profilés longs
- Séparateur magnétique avec filtration papier
- Technologie Hydrocyclone pour la filtration
- ...

Caractéristiques techniques



Example of Grinding Workpieces



