

OMAR RETTIFICATRICI IN TONDO

**X
3
0
0**

PASSION FOR GRINDING



LA RIVOLUZIONE DELLO SPAZIO

 Via Guardia di Rocca 33, 47899 Serravalle, RSM

 +39 0549 960507

 info@mar.sm



CARTA D'IDENTITÀ

X300 è una rettificatrice in tondo per diametri esterni a montante mobile, adatta alla lavorazione di pezzi fino a 300 mm. di lunghezza ed una altezza punte di 130 mm.

CARATTERISTICHE TECNICHE

GENERALE

Massima lunghezza rettificabile	300	mm.
Altezza punte	130	mm.
Massimo diametro rotante	250	mm.
Peso massimo tra le punte	50 / 10 *	kg.
Peso massimo a sbalzo	30 / 30 *	kg.
Peso macchina	4000	kg.

ASSE "X" - CARRO PORTA MOLA

Corsa asse	350	mm.
Velocità massima asse	20	m/min.
Risoluzione asse	0,0001	mm.
Sistema di misura standard	riga ottica assoluta	

ASSE "Z" - TAVOLA SCORREVOLE

Corsa asse	350	mm.
Velocità massima asse	20	m/min.
Risoluzione asse	0,0001	mm.
Sistema di misura standard	riga ottica assoluta	

TESTA PORTA PEZZO UNIVERSALE A CINGHIA / TORQUE SINCRONA *

Cono interno di centraggio	4 / 4 *	Morse
Cono esterno di centraggio	4 / 4 *	ASA
Massima velocità	2000	rpm
Coppia al mandrino	18 / 30 *	Nm.
Sistema di misura standard	encoder / asse C *	

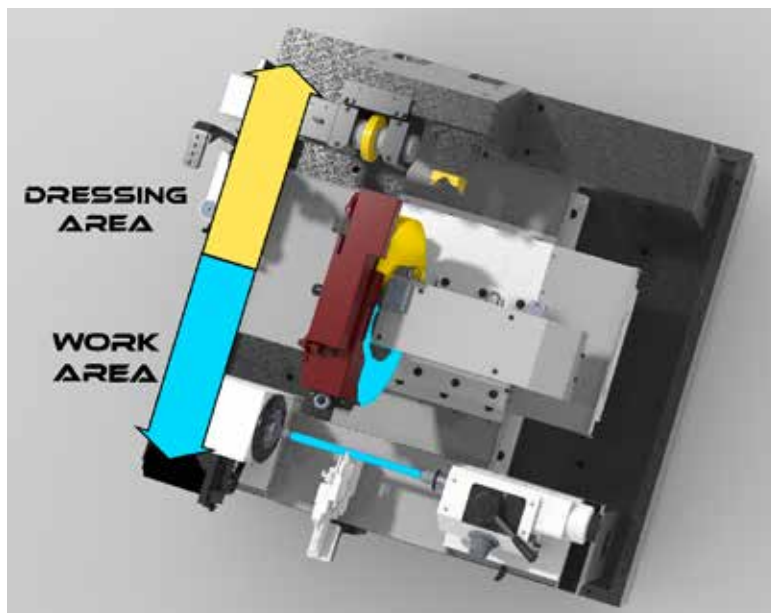
CONTROPUNTA STANDARD / TORQUE SINCRONA *

Diametro canotto	55 / 32 *	mm.
Corsa canotto	30 / 45 *	mm.
Cono interno di fissaggio	CM 4 / Ø 10 mm *	
Spinta sul pezzo tra le punte	50 (molla) / 100 (pneumatica) *	kg.
Reg. micrometrica per corr. cilindricità	+ / - 0,1	mm.

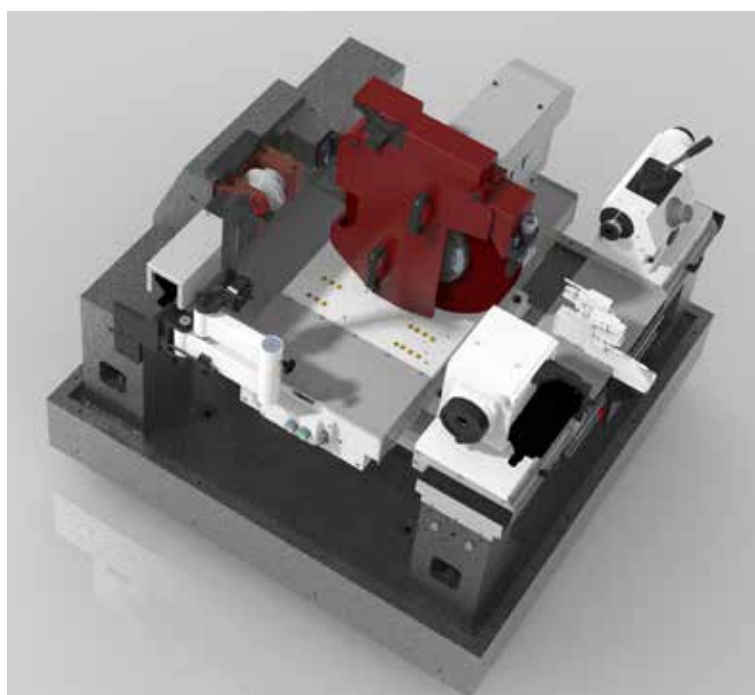
*Opzione

CINEMATICA INNOVATIVA

Su **X300**, grazie alle innovazioni impiegate sugli assi lineari X e Z, l'area di diamantatura è dal lato opposto all'area di lavoro. In questo modo, oltre a ridurre le corse degli assi, è anche possibile diamantare la mola durante la fase di cambio pezzo automatizzato, riducendo i tempi di lavoro. Le ridotte dimensioni macchina consentono un comodo accesso a tutte le zone di ispezione.



TUTTO, IN 3 METRI QUADRI



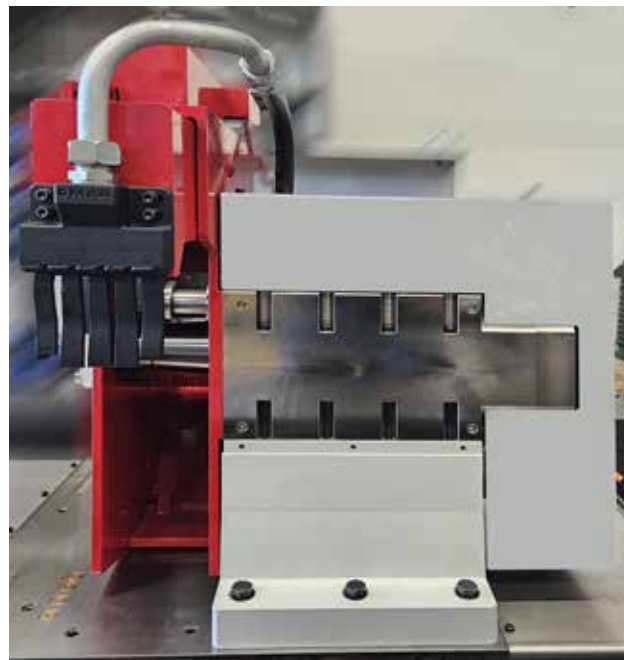
Il rivoluzionario concetto di movimento degli assi porta mola ed uno studio mirato sulla riduzione degli spazi, permettono ad **X300** di avere il minor ingombro possibile a terra, limitandolo a 1.500 x 2.000 mm. Anche l'altezza della carenatura (1.500 mm.) contribuisce a contenere il volume, e grazie all'apertura frontale ad ali di gabbiano, il caricamento manuale dei pezzi ed il piazzamento macchina sono molto pratici.

UNITA' PORTAMOLA FLESSIBILE

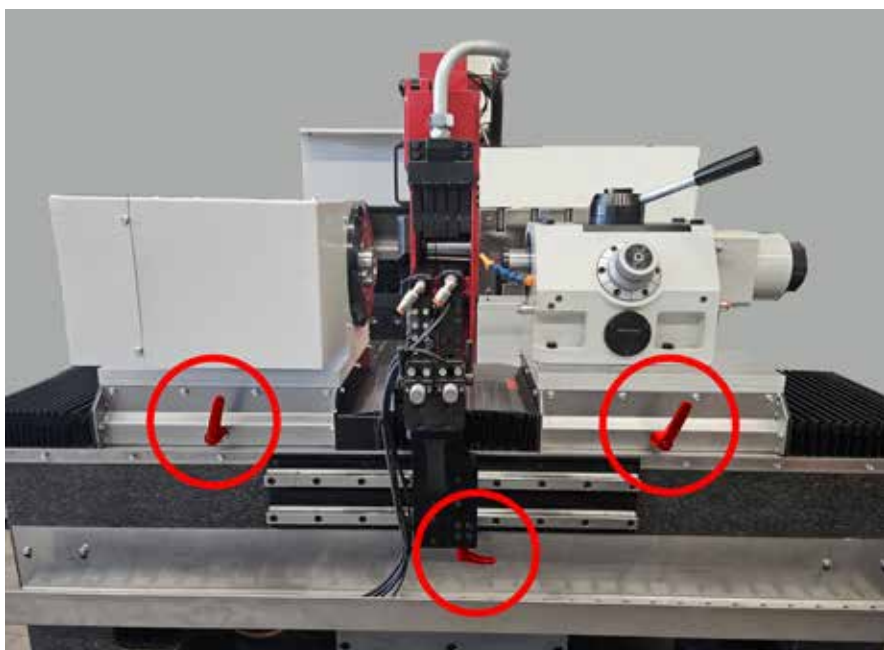
X300 può essere configurata con mola sinistra diritta o con mola destra inclinata ad angolo prefissato di 26,5°.

Gli elettromandrini disponibili, entrambi con raffreddamento a liquido e dotati di equilibratore interno con sensore di contatto ad ultrasuoni, sono:

- versione 8 kW per mola diametro 400 o 508 mm x larghezza fino 60 mm;
- versione 14 kW per mola diametro 508 mm x larghezza fino 80 mm;

**ATTREZZAGGIO RAPIDO**

I gruppi principali della macchina sono montati su guide lineari con pattini a ricircolo di rulli, e dotati di una semplicissima leva manuale per il bloccaggio e lo sbloccaggio. Con questo sistema, non servono attrezzature di nessun tipo per il piazzamento della macchina, con una estrema riduzione dei tempi di attrezzaggio.

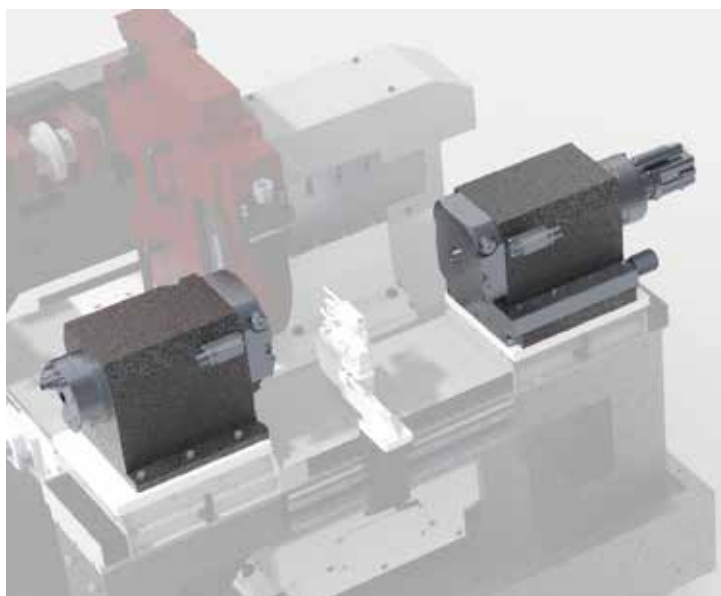


GRUPPI AD ALTA PRECISIONE

La testa porta pezzo universale a cinghia è stata pensata appositamente per **X300**. Il nuovo design, estremamente ridotto, nasce per ottenere alte precisioni, con errori di rotondità inferiori a 0,4 mcr, dando la possibilità di lavorare a centri fissi o rotanti. Assieme è fornita una contropunta completa di regolazione della conicità, apertura a leva o automatica con pedale, e carico in spinta registrabile sia con molla che con chiusura pneumatica.



SINCRONISMO PERFETTO



Su richiesta, **X300** può essere dotata di testa porta pezzo e contromandrino rotanti sincroni. Questa soluzione prevede gruppi in granito, all'interno dei quali sono montati degli elettromandri Torque di nuova generazione raffreddati a liquido per ridurre al minimo gli errori di rotondità. Il contromandrino ha un canotto con corsa automatica di 45 mm. per bloccare il pezzo, ed una regolazione di cilindricità di 0,2 mm.

LA STAZIONE DI DIAMANTATURA

Sulla parte posteriore di **X300** si trova l'area di diamantatura mola, composta da una base in granito modulare pensata per alloggiare vari dispositivi di ravvivatura. Al classico supporto per diamante fisso possono essere aggiunti mandrini porta rulli diamantati o anche elettromandrini per dischi speciali e profilati, per permettere massima flessibilità e durata utensile.



IL CONTROLLO DEL PROCESSO



L'hardware del pacchetto CN può essere Fagor, Fanuc o Siemens, e comprende motorizzazioni, azionamenti e periferiche di gestione macchina. La tecnologia digitale integra sempre la telediagnosi, e tutto il software macchina è sviluppato integralmente da MAR, per un'esperienza utente semplice, completa ed affidabile. Inoltre, con l'interfaccia touch screen del software MAR la programmazione dei cicli di lavoro è semplice e intuitiva.



ACCESSORI PER OGNI ESIGENZA

MAR collabora con le più importanti imprese del settore per potervi fornire tutte le personalizzazioni che fanno la differenza. Oltre a sistemi di caricamento automatici, dispositivi di misura integrati, attrezzature di presa pezzo o mandrini di ravvivatura, è possibile affidarsi a **MAR** anche per expertise di processo, corsi di formazione specifici e servizi su misura. Su **X300** c'è spazio per tutto.



CUSTOMER CARE

Su **X300** l'attenzione al cliente passa da diversi punti: un design piacevole e semplice, una grande ispezionabilità della macchina ed una disposizione semplice e chiara di tutti i componenti. Oltre a questo implementiamo continuamente le migliori tecnologie sul mercato, con l'intento di affrancare il cliente da operazioni complesse e confuse. Grazie ai bus di campo ed alla diagnostica a

bordo possiamo comunicare in tempo reale col cliente per individuare e correggere ogni problema di utilizzo.


Offriamo inoltre un servizio di manutenzione programmata per mantenere la qualità della vostra macchina nel tempo.



RETTIFICATRICI PER ESTERNI, INTERNI ED UNIVERSALI



MARsrl nasce a San Marino nel Giugno del 2015 dall'intuizione di 5 amici con la stessa pluridecennale esperienza nella meccanica di precisione. Nel 2017 nasce l'idea di progettare e produrre rettificatrici completamente nuove: macchine flessibili e modulari, performanti e accessibili a tutti i clienti, accomunate da tecnologie moderne come basamenti in granito naturale, motori lineari ed interfaccia software personalizzata. La gamma di produzione standard copre esigenze di rettifica per diametri esterni, interni ed universali fino a 2.000 mm. di lunghezza.

 Via Guardia di Rocca 33
47899 Serravalle, RSM

 +39 0549 960507

 info@mar.sm

RETTIFICATRICI VERTICALI E PER APPLICAZIONI SPECIALI



FEF dei fratelli Fumagalli nasce nel 1967 ed è stata la prima azienda italiana di rettificatrici tangenziali ad introdurre il CNC già nel 1980. Da sempre le rettificatrici FEF utilizzano le tecnologie più innovative per adattarsi alle molteplici richieste della propria clientela. Le tecnologie utilizzate spaziano dal sistema a sostentamento idrostatico sviluppato completamente da FEF, ai motori lineari, agli assi Torque ed all'utilizzo di elettromandri costruiti appositamente per le singole applicazioni.

 Via dell'Artigianato 6
20863 Concorezzo, MB


 +39 039 690 2130

 info@fefrettificatrici.com

RETTIFICATRICI AUTOMOTIVE E PER ALTA PRODUZIONE



SAGITECH nasce ad Alessandria nel 2015 fornendo supporto tecnologico nel settore delle rettificatrici in tondo. Nel 2021 si espande con una nuova forma operativa ed entra parte a far parte di un gruppo di aziende tutte operanti nel settore delle rettificatrici in tondo ed applicazioni speciali. Nell'ambito delle sinergie di gruppo, SAGITECH opera prevalentemente nel settore delle rettificatrici in tondo da produzione con utensili ad alta velocità.

 Via Luigi Einaudi 61
15121 Alessandria, AL

 +39 0131 033890

 info.sagitech@sagitechsrsls.it