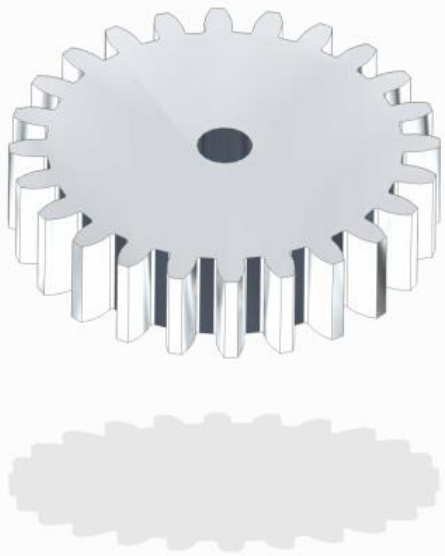
# MACHINE À TAILLER HS 32

# UTILISATION ET POSSIBILITÉS DE DENTURE

La machine à tailler HS 32 est conçue pour le taillage à haute vitesse entièrement automatique de pignons et de roues. Grâce à une tête porte-lames ajustable, des roues droites et hélicoïdales peuvent être produites. La machine se prête de manière optimale à la production de petites et grandes séries, grâce à sa commande NC et sa fonction mémoire.

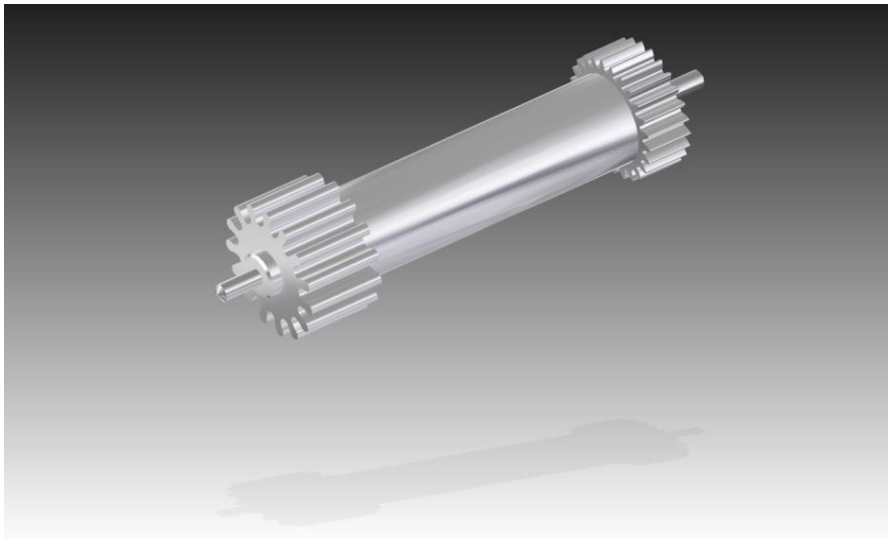


Denture droite

Pour pignons et roues

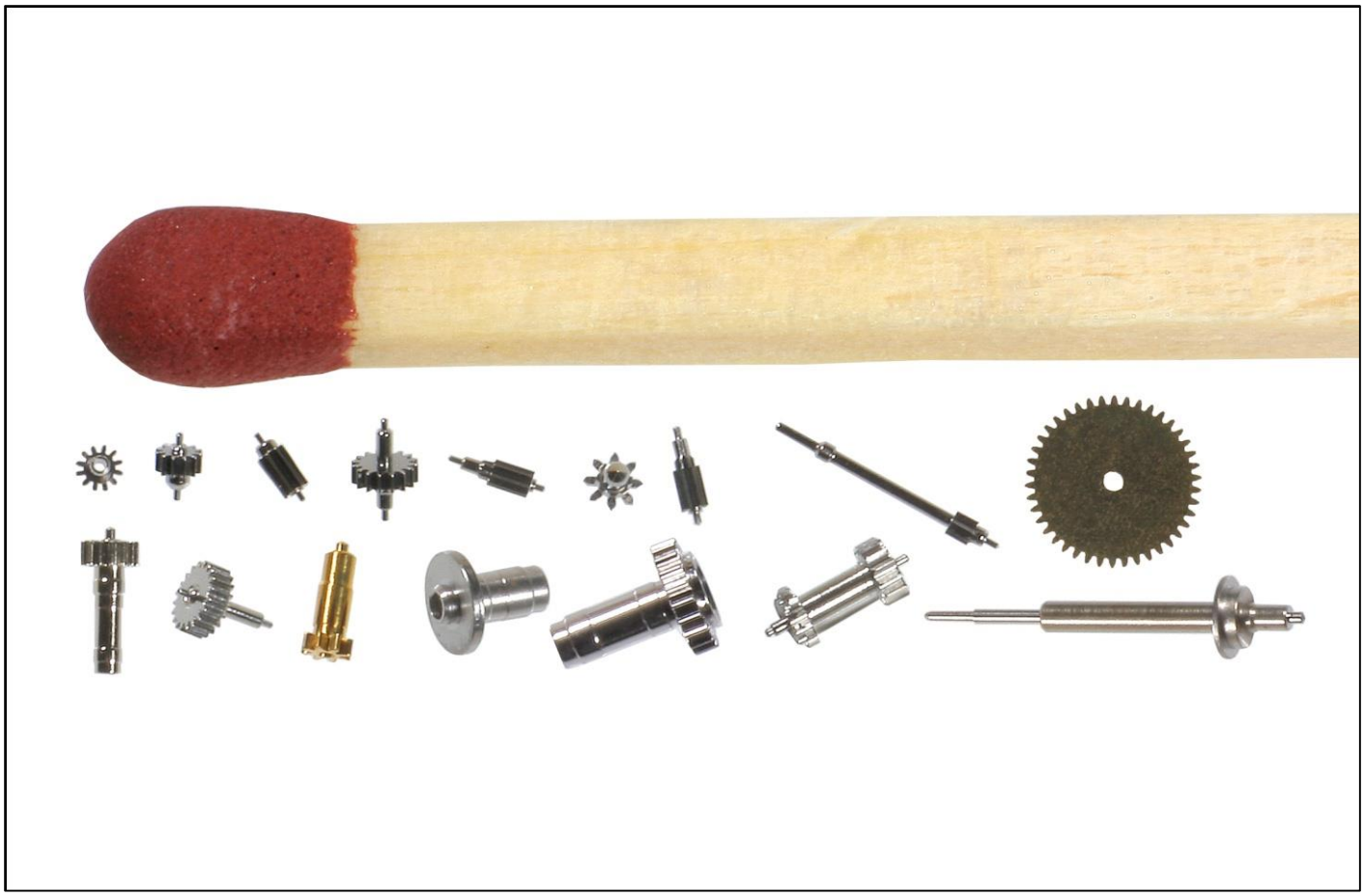
Denture hélicoïdale

Angle ajustable possible sur la machine de +/- 12 °



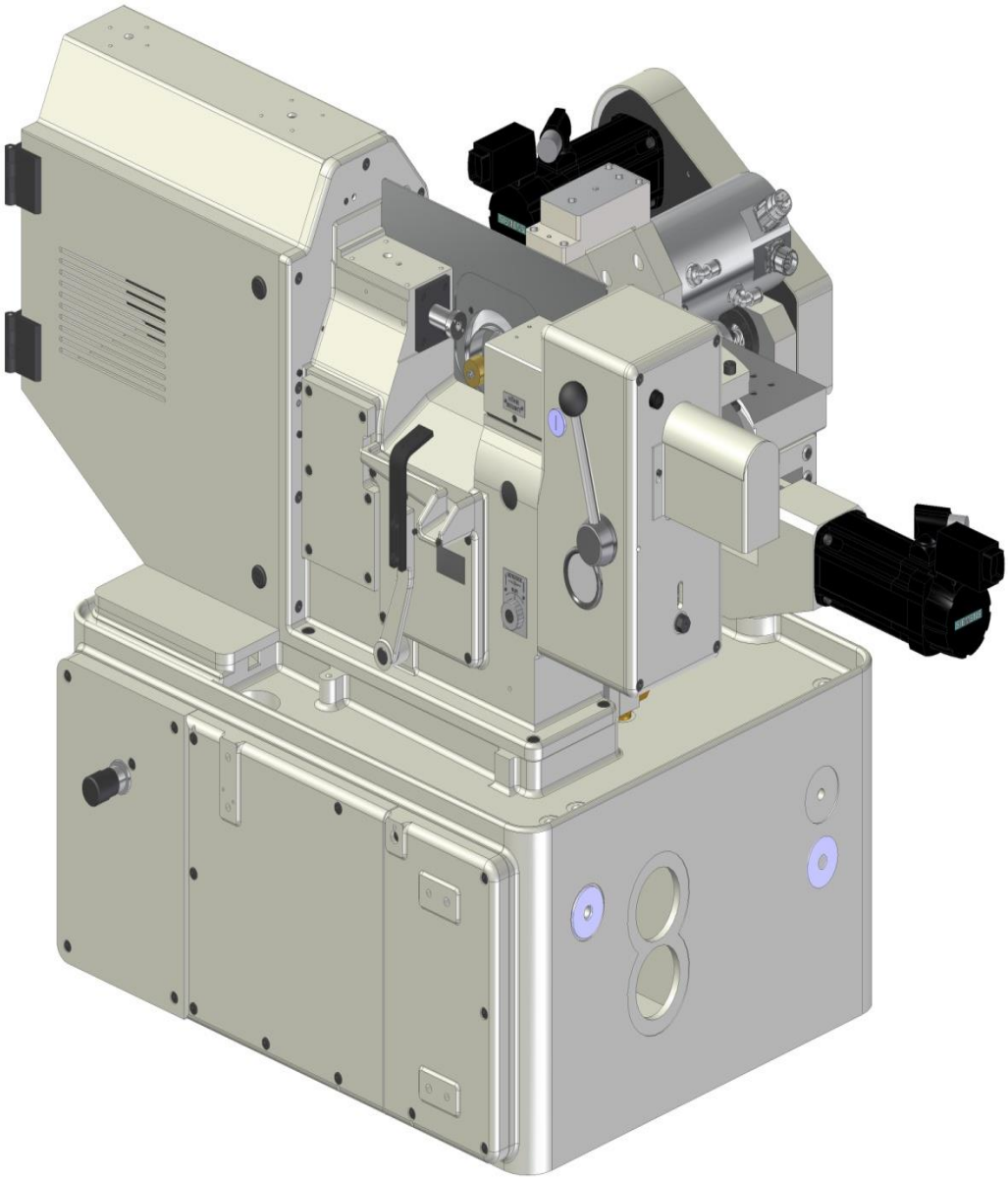
## Programmation spéciale

Avec notre nouveau programme, il est possible de travailler une pièce avec deux dentures différentes, sans bavures, en une seule opération. Les temps cycle de cette opération est environ 20 secondes.



lebernstrasse 63 - ch-2540 grenchen - mail@strausak-mikro.ch - +41 (0) 32 644 31 44

# MACHINE ET TECHNIQUE

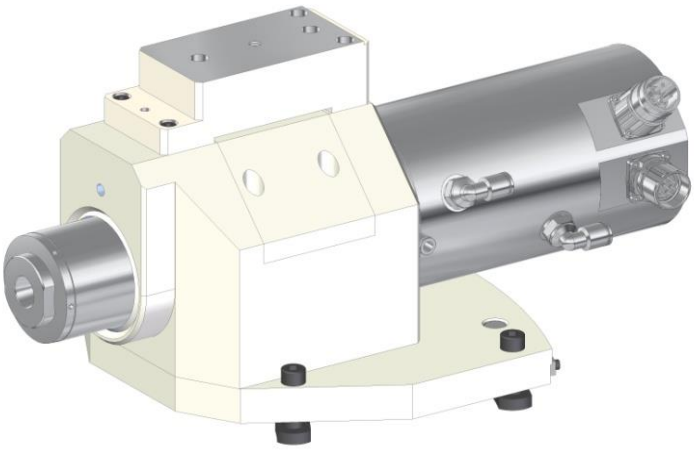


## CONSTRUCTION

La machine est construite de manière très stable et sans vibrations. Avec la HS 32, des roues de qualité supérieure peuvent être produites.

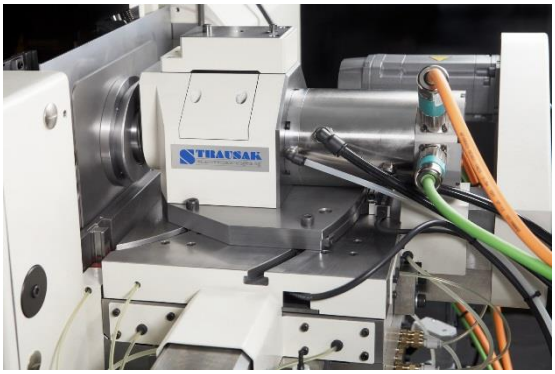
## COMMANDE

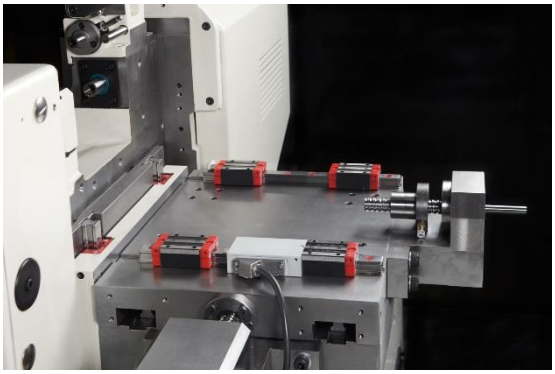
La machine est munie d‘une commande SIEMENS SIMATIC, dont la sécurité d‘exploitation est excellente. Grâce à des masques d‘opération et à une représentation graphique, la commande est très facile d‘utilisation et ne nécessite qu‘une courte formation.



## BROCHE PORTE-FRAISE

La machine travaille avec une broche porte-fraise actionnée directement, qui peut atteindre jusqu‘à 12‘000 tours par minute. Grâce au refroidissement intégré de la broche, des modifications des mesures dues à un échauffement peuvent être évitées.





## SYSTEME DE MESURE DE DEPLACEMENT

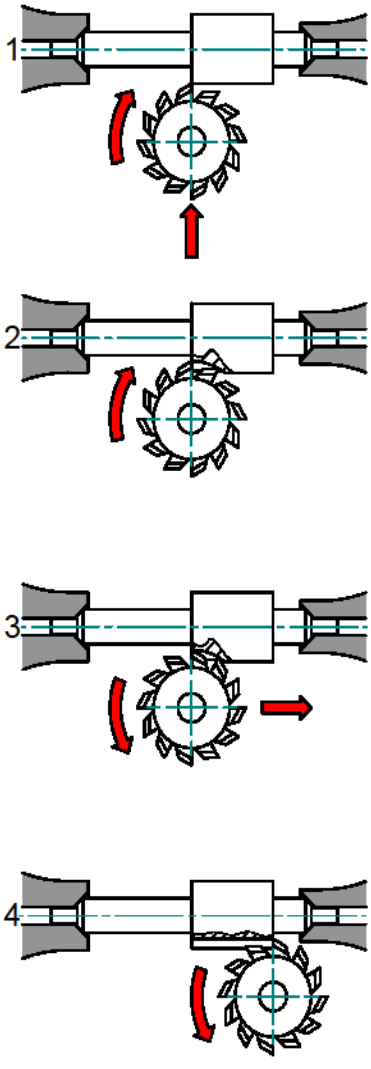
Grâce au nouveau système de mesure de déplacement direct, la machine dispose d'une exactitude de répétition de 0.001 mm ; il en résulte une qualité de production améliorée.

## SYSTÈME REFRIGERANT

Grâce au nouveau système réfrigérant intégré, la production reste constante et la machine atteint sa température de fonctionnement après 10 minutes.

## BROCHE PRINCIPALE ET CONTRE-BROCHE

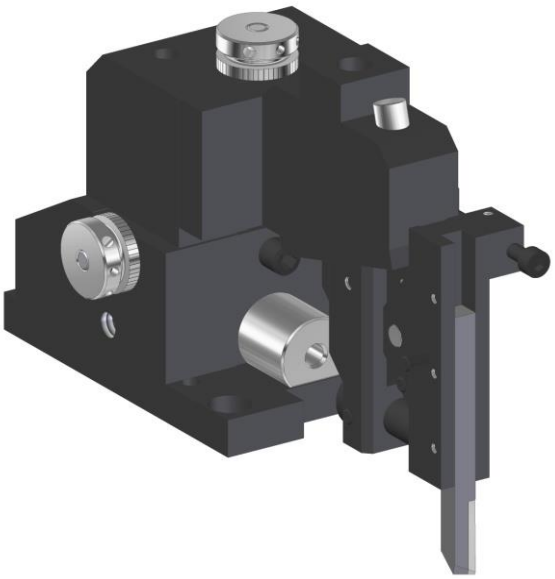
La broche principale et la contre-broche peuvent être ajustées l'une à l'autre avec une exactitude de 0.001 mm. La contre-broche est actionnée de manière synchronisée avec la broche principale.




## FRAISAGE SANS BAVURES

Avec ce procédé développé par la maison Strausak, deux fraises peuvent être montées sur le mandrin de fraisage, qui produisent la pièce de manière opposée en évitant la formation de bavures.

# OPTIONS ET CHARGEURS



## EBAVUREUR

L'ébavureur peut être commandé comme accessoire à la machine. Grâce à cet accessoire, les pièces peuvent être ébavurées sur l'arbre moteur.

## CHARGEUR STRAUSAK DE TYPE 28

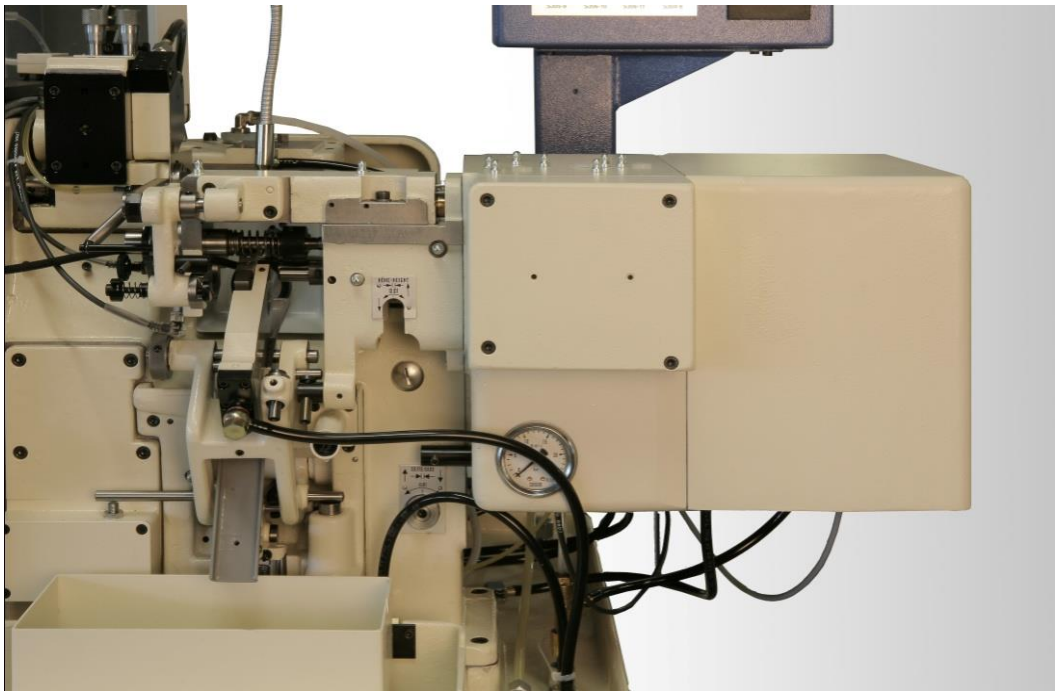
Avec ce chargeur, la plupart des pièces peuvent être chargées de manière efficace et complètement automatique. Il s'agit uniquement de changer le magasin et la plaque d'alimentation dans le chargeur selon le type de pièce à produire.

## CHARGEUR STRAUSAK DE TYPE 15

Ce chargeur est utilisé  pour la fabrication de pignons .

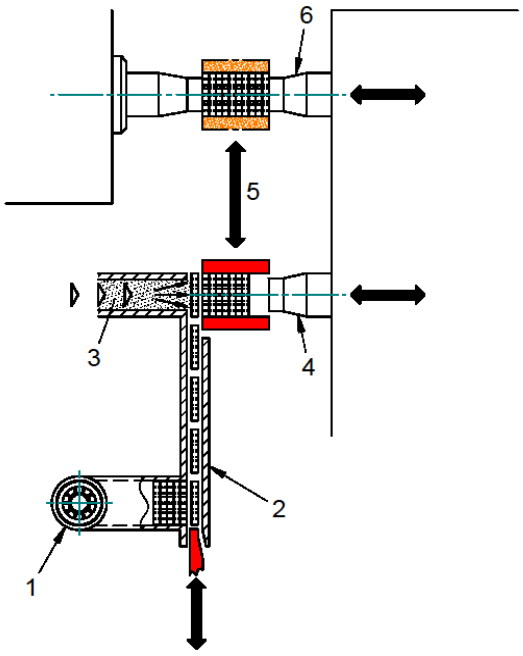
## TRANSPORTEUR EN SPIRALE

A l'aide du transporteur en spirale, des pièces de dimensions un peu plus grandes ainsi que de grandes quantités peuvent être produites de manière autonome. Le chargeur est placé  en dehors de la machine et peut être rechargé pendant le déroulement du travail.



## Version RPA

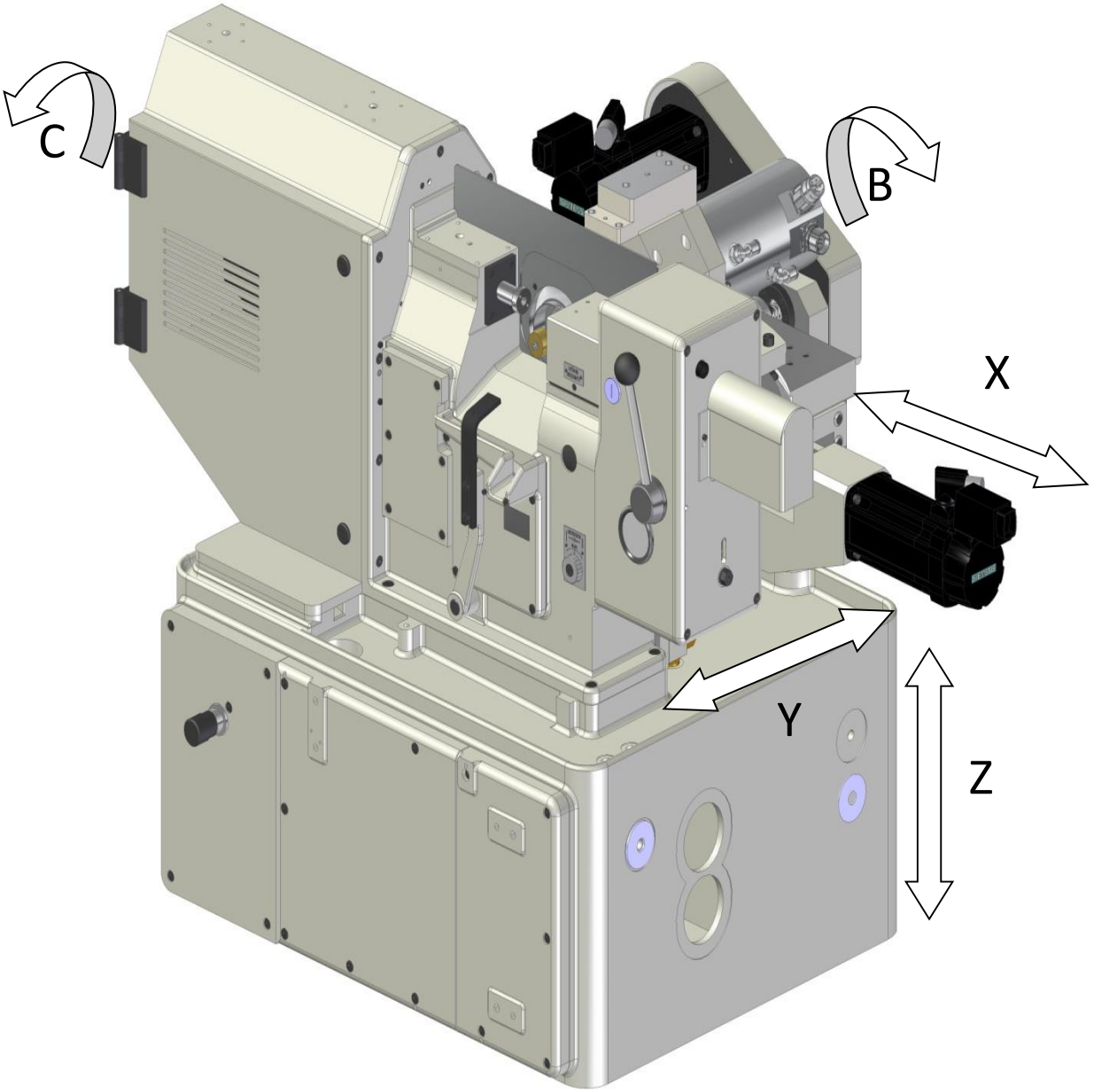
Nous offrons cette machine en version RPA (Radpaketierungsanlage) pour la production de roues en grande série. Le chargeur à paquets patenté fait partie intégrante de la machine et permet le centrage et la tension des roues soit dans les rayons soit dans les trous de centrage ronds ou profilés .




## Principe

Les rondelles détachées sont d'abord mises dans le vibreur et sont amenées par un tube en plexi (1) dans la glissière à chargement (2), sont séparées, l'une après l'autre, et poussées en position de chargement. Un jet d'air (3) souffle les rondelles sur le tasseau de chargement rotatif (4) jusqu' à ce que la hauteur du paquet soit atteinte. Ce processus est exécuté pendant que la machine taille un paquet. Quand la machine a taillé le paquet précédent , celui-ci est déchargé et le nouveau paquet est amené avec le bras de chargement (5) dans la machine. Le tasseau de la machine entre dans le trou du paquet et le serre pour l'usinage.

# DESCRIPTION DE L‘AXE ET DONNÉES TECHNIQUES




lebernstrasse 63 - ch-2540 grenchen - mail@strausak-mikro.ch - +41 (0) 32 644 31 44

## PIÈCE

| | | |
|---|---|---|
| **Diamètre de la pièce de travail** | **mm** | **0.04 - 35** |
| **Longueur de la pièce** | **mm** | **0.3 - 45** |
| **Nombre de dents** | | **1 - 500** |
| **Module en acier** | **mm** | **0.04 – 0.80** |
| **Module en métal non ferreux** | **mm** | **0.04 – 1.00** |

## MACHINE

| | | |
|---|---|---|
| **Longueur maximale de fraisage** | **mm** | **20** |
| **Gamme de pivotement** | | **+/- 12°** |
| **Diamètre de la fraise** | **mm** | **6 - 24** |
| **Vitesse de rotation de la fraise** | **T/min** | **2'000 - 12'000** |

## DIMENSIONS

| | | |
|---|---|---|
| **Longueur x largeur x hauteur** | **mm** | **1'150 x 750 x 1'950** |

## POIDS

| | | |
|---|---|---|
| **Machine** | **kg** | **900** |