

Koordinaten-Schleifmaschinen

Grösse 2

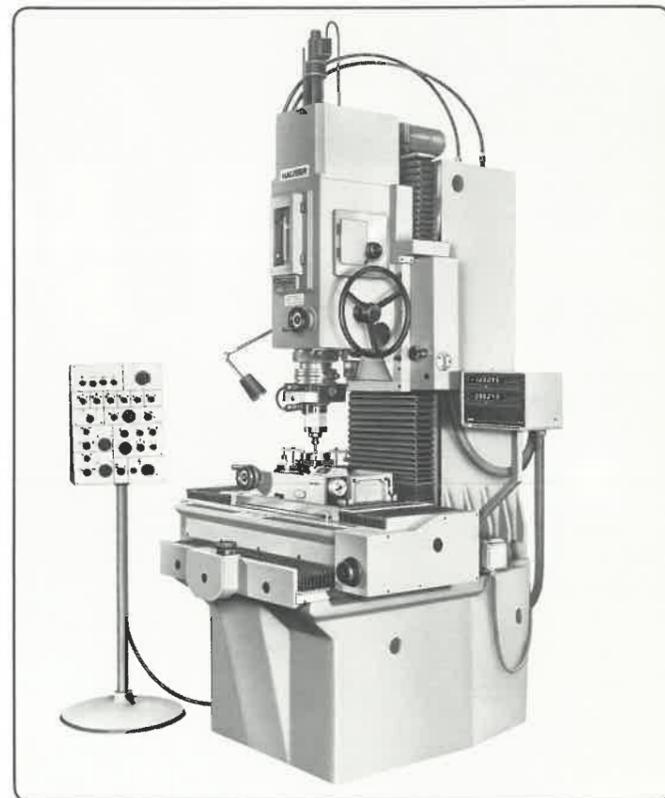
2 Ausführungen:

2SO: optische Ablesung
2S-DR: Digital-Anzeige

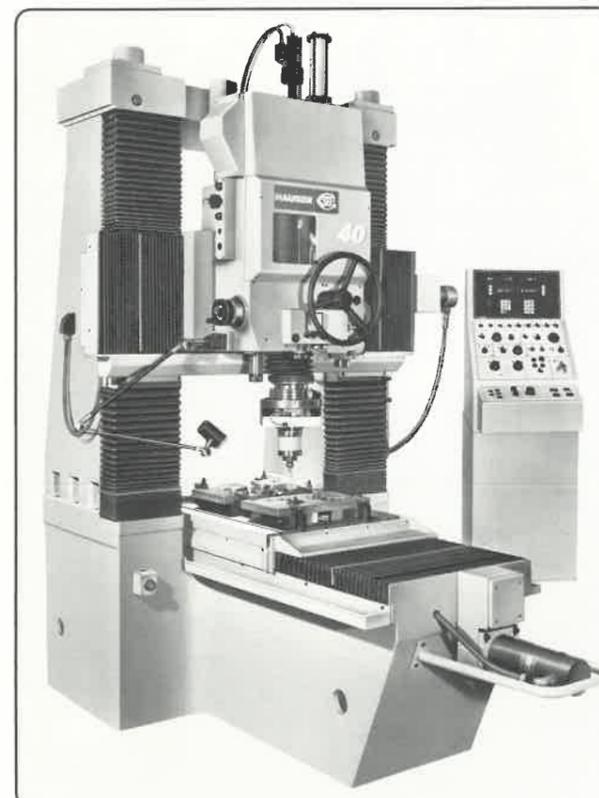


2S-DR
mit Digital-Anzeige

S3 DR
mit Digital-Anzeige



S40-111
mit manueller Dateneingabe und
Speicherautomatik



Zwei Unternehmen von Weltruf im Dienste der Präzision

Im Zuge der Erneuerung bestimmter Produkt-Linien haben die Henri Hauser AG und die SIP, Société Genevoise d'Instruments de Physique, eine Zusammenarbeit im Bau von Werkzeugmaschinen beschlossen, um einen Teil ihrer Erzeugnisse gemeinsam zu entwickeln und herzustellen.

Das Ergebnis dieser Zusammenarbeit sind die Koordinaten-Schleifmaschinen S40 und S50 sowie die Koordinaten-Bohrmaschinen MP42 und MP52.

S50 L-CNC 311
mit ausbaufähiger
Bahnsteuerung



Automationsstufen

DR; digitale Anzeige

Positionieren mit Eilgang und Feinzustellung. Positionsanzeige auf 0,001 mm. Nullpunkt beliebig wählbar; automatischer Vorzeichenwechsel beim Nulldurchgang.

111; manuelle Dateneingabe und Speicherautomatik

Positionieren von Hand mit Potentiometer oder automatisch im Einzel- oder Folgesatzbetrieb. Eingabe in Absolut- oder Kettenmassen über Tastatur. Anlässlich der Erstbearbeitung eines Teiles von Hand können die Koordinatenwerte durch einfachen Tastendruck in den Programmspeicher übernommen werden. Umschaltbar mm/inch. Eingabefeinheit 0,001 mm (.00005 in).

CNC 211; Streckensteuerung

Zum Ansteuern einzelner Punkte und für achsparallele Bearbeitungen. Eingabe in Absolut- oder Kettenmassen über Tastatur oder Datenträger. Umschaltbar mm/inch. Eingabefeinheit 0,001 mm (.00004 in).

CNC 311; ausbaufähige Bahnsteuerung (3D)

Modular aufgebaute Steuerung für maximal 6 Achsen. Linear-, Kreis- und Parabelinterpolation. Eingabe in Absolut- oder Kettenmassen über Tastatur oder Datenträger. Editierhilfen. Umschaltbar mm/inch. Eingabefeinheit 0,001 mm (.00004 in).

Grösse 3

Lieferbar in folgenden Ausführungen:

S3 DR: mit Digital-Anzeige
S3-111: mit manueller Dateneingabe und Speicherautomatik
S3 CNC211: mit Streckensteuerung
S3 CNC311: mit ausbaufähiger Bahnsteuerung

Technische Daten	Grössen	2
Verstellbereich X; Y	mm	200 × 200
Nutzbare Tischfläche	mm	400 × 300
Grösster Durchlass zwischen Spindelende und Tisch	mm	220
Grösster Schleifdurchmesser	mm	15
Grösster eingeschlossener Winkel beim Konusschleifen	-	-
Schleifspindeldrehzahl mit Elektromotoren	max. min ⁻¹	-
Schleifspindeldrehzahl mit Luftturbinen	max. min ⁻¹	160 000

Grösse 40

Lieferbar in folgenden Ausführungen:

S40 DR: mit Digital-Anzeige
S40-111: mit manueller Dateneingabe und Speicherautomatik
S40 CNC211: mit Streckensteuerung
S40 CNC311: mit ausbaufähiger Bahnsteuerung

	3	40	50	50 L
Verstellbereich X; Y	400 × 250	650 × 450	900 × 600	1200 × 600
Nutzbare Tischfläche	600 × 380	770 × 630	1020 × 860	1320 × 860
Grösster Durchlass zwischen Spindelende und Tisch	500	600	750	750
Grösster Schleifdurchmesser	300	300	300	300
Grösster eingeschlossener Winkel beim Konusschleifen	16°	16°	16°	16°
Schleifspindeldrehzahl mit Elektromotoren	80 000	80 000	80 000	80 000
Schleifspindeldrehzahl mit Luftturbinen	160 000	160 000	160 000	160 000

Grössen 50 und 50L

Lieferbar in folgenden Ausführungen:

Grösse 50; Verstellbereich X; Y 900 × 600 mm

S50 DR: mit Digital-Anzeige
S50-111: mit manueller Dateneingabe und Speicherautomatik
S50 CNC211: mit Streckensteuerung
S50 CNC311: mit ausbaufähiger Bahnsteuerung

Grösse 50L; Verstellbereich X; Y 1200 × 600 mm

S50L 111: mit manueller Dateneingabe und Speicherautomatik
S50L-CNC211: mit Streckensteuerung
S50L-CNC311: mit ausbaufähiger Bahnsteuerung