

HELITRONIC VISION 400 L

MÁXIMA PRECISIÓN Y RENDIMIENTO DINÁMICO EN LA PRODUCCIÓN
EN MASA DE HERRAMIENTAS DE HASTA 420 MM DE LONGITUD



HELITRONIC VISION 400 L

APLICACIÓN

- Afilado de herramientas de simetría rotacional para múltiples sectores industriales
- Producción y/o reafilado
- También para producción de volumen de reafilado
- Mecanizado completo totalmente automatizado en una sujeción
- Materiales HSS, metal duro, cermet, cerámica

MÁQUINA

- Diseño de pórtico en fundición mineral maciza sin vibraciones
- Ejes lineales X, Y, Z con accionamientos lineales
- Ejes de giro A, C con motores torque
- Reglas Ópticas Graduadas
- Husillo accionado por correa con dos extremos (de serie)
- Husillo motorizado con un extremo (opción)
- Tres muelas en cada extremo del husillo
- Pantalla multitáctil de alta definición y 24"
- FANUC, estándar mundial de la tecnología de control
- Diversos sistemas de carga
- Numerosas opciones eficientes

SOFTWARE

- C.O.R.E. OS Sistema operativo
- HELITRONIC TOOL STUDIO, software CAD/CAM para diseño, programación, simulación y producción
- Gran cantidad de opciones de software que amplían las prestaciones y aumentan la eficiencia
- Walter Window Mode (opción)

« La HELITRONIC VISION 400 L es nuestra solución de alto nivel para un afilado de herramientas de gran precisión. Ofrece las mejores condiciones a las empresas de producción y/o reafilado a la hora de fabricar herramientas de simetría rotacional. »

SIEGFRIED HEGELE, JEFE DE PRODUCTOS DEL ÁREA DE APLICACIÓN

SU VENTAJA

La bancada de la máquina de fundición mineral cuenta con una excelente amortiguación de las vibraciones y transmite la elevada dinámica de accionamiento a la muela de forma óptima. La gran insensibilidad a la temperatura garantiza la estabilidad del proceso de afilado.



HELITRONIC VISION 400 L con las opciones Cambiador de Muelas (derecha) y cargador robotizado (izquierda)

C.O.R.E.: CUSTOMER ORIENTED REVOLUTION

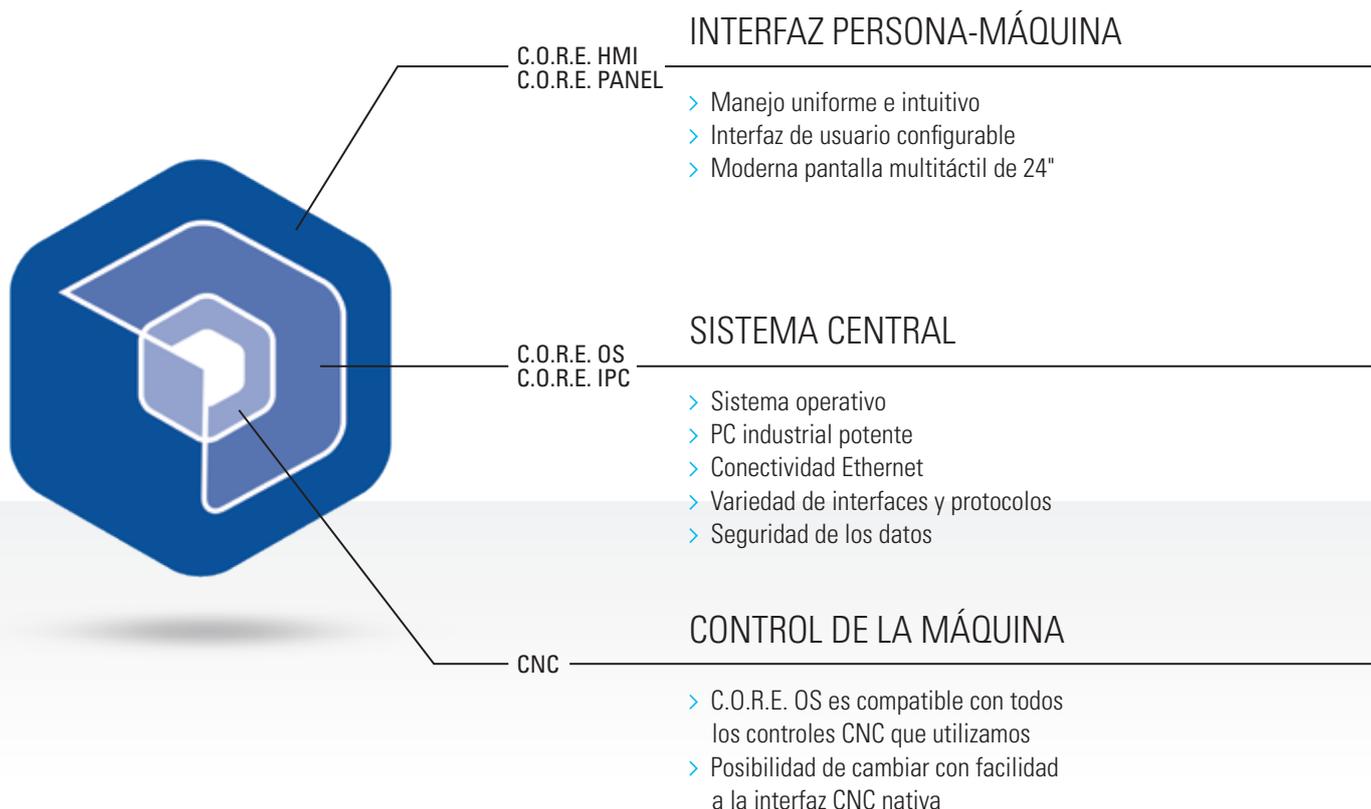
Con C.O.R.E. preparamos su producción para el futuro digital.

La base para ello la proporciona el nuevo sistema operativo, C.O.R.E. OS, la inteligencia con la que viene equipada esta máquina. Gracias a la arquitectura uniforme del software C.O.R.E. es posible intercambiar información entre las máquinas de UNITED GRINDING, las cuales también pueden comunicarse con sistemas de terceros a través de la interfaz humana integrada. Esta última también permite acceder directamente a los productos de UNITED GRINDING Digital Solutions™ desde la máquina. Pero C.O.R.E. no solo proporciona la base técnica para estas y otras aplicaciones de IdC y datos, sino también un manejo uniforme y revolucionario.

¿Qué implica esto para usted?

- El manejo fácil, intuitivo y uniforme facilita el trabajo de los instaladores, operadores y encargados de mantenimiento
- La recogida estandarizada y el procesamiento inteligente de los datos ofrece transparencia y contribuye a la optimización de los procesos
- El uso sencillo y coherente de soluciones de software digitales y modernas directamente en la máquina está garantizado
- La base técnica para el uso de aplicaciones modernas de IdC y datos está establecida

LOS COMPONENTES DE C.O.R.E.



PANEL C.O.R.E.: EL MANEJO DEL MAÑANA

Intuitivo

Gracias a su intuitivo diseño con iconos fáciles de entender, navegar por el menú de la máquina y por los pasos del proceso es rápido y sencillo. Asimismo, hemos prescindido de las teclas en la medida de lo posible. En su lugar, el panel se compone principalmente de una pantalla multitáctil clara y moderna.

Fácil de utilizar

Cada usuario puede configurar su propia interfaz de uso, a la que podrán acceder automáticamente una vez inicien sesión con el chip RFID. Si se deja la máquina, el panel pasa al modo «Dark Factory Mode». El progreso de la producción y el estado de la máquina también pueden verse bien

desde lejos. Además, gracias a su diseño inteligente y ergonómico, el panel se puede inclinar y ajustar individualmente con solo mover una mano.

Eficiente

La filosofía de uso uniforme e intuitiva permite aprender a utilizar el panel más rápido. Por otro lado, la interfaz configurable y específica para cada función contribuye a la prevención de errores y aumenta la eficiencia y la calidad de la programación. Con la cámara frontal y los auriculares se puede intercambiar información de forma rápida y en tiempo real. También es posible utilizar los productos de UNITED GRINDING Digital Solutions™ directamente desde el panel.

PANTALLA MULTITÁCTIL INDUSTRIAL

CÁMARA FRONTAL INTEGRADA

ICONOS FÁCILES DE ENTENDER

INTERFAZ DE USUARIO CONFIGURABLE

TECLAS DE FUNCIONAMIENTO ESTANDARIZADAS

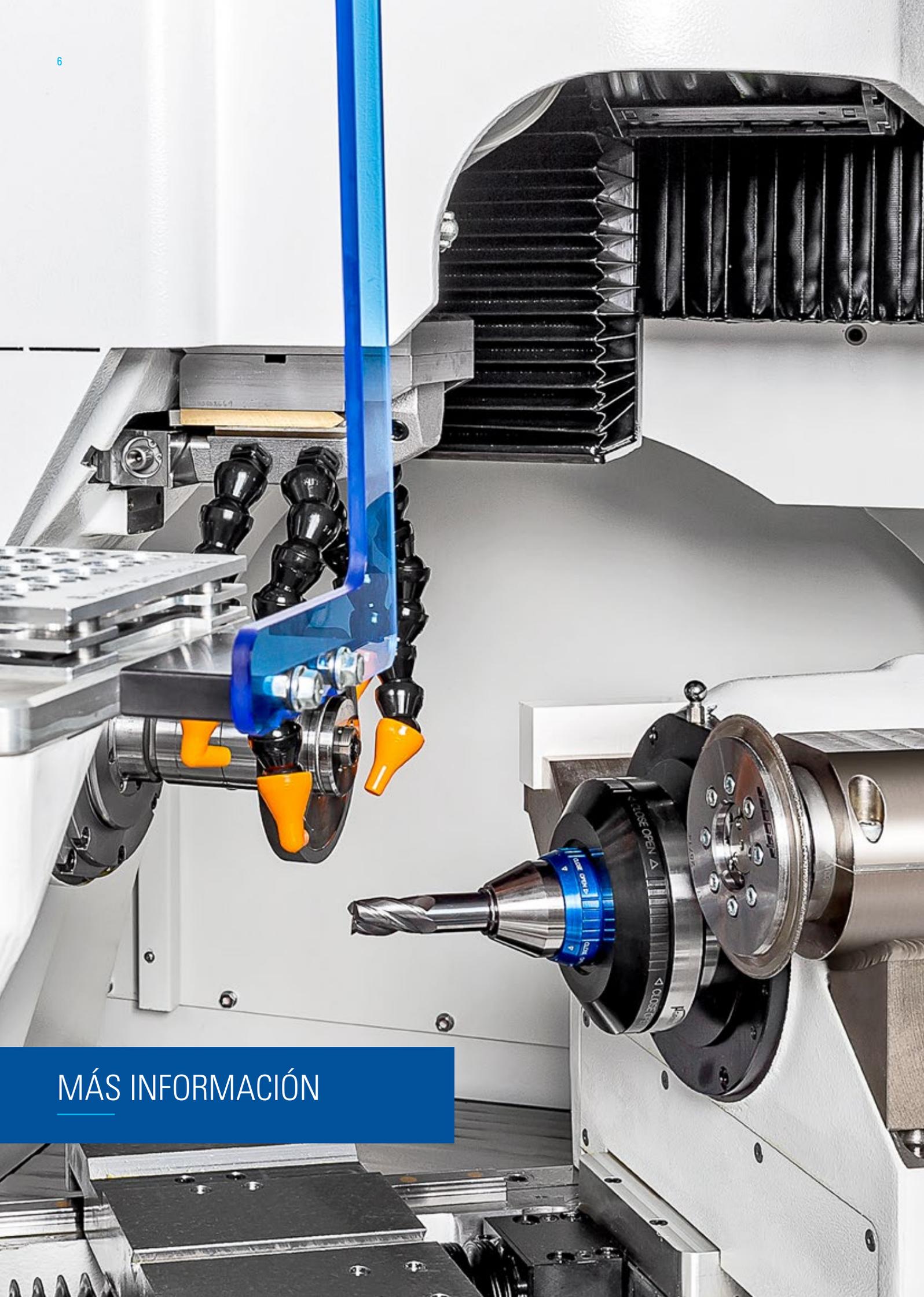
INTERRUPTOR GIRATORIO DE OVERRIDE ERGONÓMICO



Datos técnicos

- Pantalla multitáctil de alta definición y 24"
- Interruptor giratorio de override con 16 posiciones
- Interruptor de llave electrónico (RFID)
- Cámara frontal integrada

- Bluetooth V4.0 para conectar los auriculares
- 2 puertos USB 3.0
- Regulación de la inclinación



MÁS INFORMACIÓN

EFICIENTE Y CÓMODA DE UTILIZAR

Para la producción y reafilado de herramientas de rotación simétrica en una sola sujeción, incluso con geometrías complejas. Independientemente de la versión, ya sea con un husillo accionado por correa con dos extremos o como variante con husillo motorizado: junto con la amplia variedad de opciones de automatización, la HELITRONIC VISION 400 L sienta las bases en cuanto a productividad y flexibilidad. Rango de diámetro de 3 a 315 mm, longitud de mecanizado de hasta 520 mm, peso de pieza de hasta 50 kg.

Ejemplos de herramientas (de arriba abajo y de izquierda a derecha):

Fresa frontal cilíndrica, broca escalonada, fresa tipo abeto, fresa de punta de bola con paso helicoidal variable, broca cilíndrica, fresa de taladrar y roscar, fresa con radio de esquina en espiral, fresa de kevlar, fresa de perfil, fresa simple





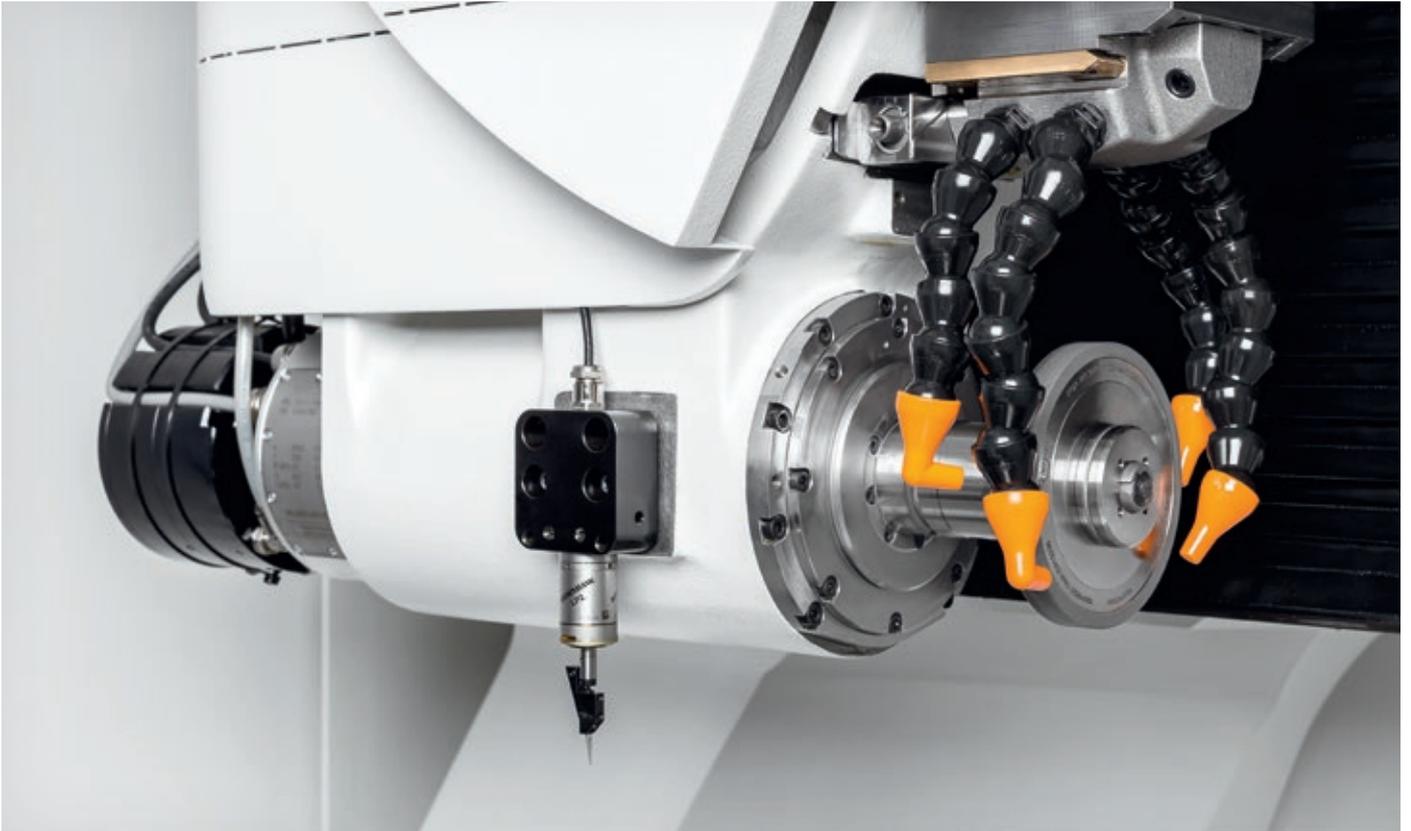
TECNOLOGÍA PUNTA DE AFILADO DE WALTER

Husillo accionado por correa con 2 extremos (de serie)

El potente husillo accionado por correa con dos extremos puede alojar hasta 6 muelas y tiene una potencia máxima de 30 kW. Con este equipamiento se pueden producir de forma económica desde las geometrías de herramienta más comunes hasta las más complejas en lotes de tamaño medio (se requiere la opción de automatización). Los diferentes juegos de muelas se asignan con todos los datos a los extremos de husillo.

Husillo motorizado de alta frecuencia (opción, sin figura)

El husillo motorizado de alta frecuencia con un extremo está equipado con un sistema de refrigeración en húmedo. En cada portamuelas pueden montarse hasta 3 muelas o una punta de amolado. El número de revoluciones puede regularse de forma continua entre 0 y 24 000 min⁻¹; la potencia máxima es de 26 kW.

**Husillo motorizado de accionamiento directo (opción)**

El potente husillo motorizado de accionamiento directo con un extremo de husillo está equipado con un sistema de refrigeración en húmedo. En cada portamuelas pueden montarse hasta 3 muelas. En combinación con el Cambiador de Muelas, en el proceso pueden cambiarse hasta 8 portamuelas (24 muelas). La potencia máxima es de 33 kW. Como resultado se obtienen la máxima eficiencia y productividad.

Cambiador de muelas cuádruple u óctuple (opciones)

Económico, compacto y flexible. Con una capacidad de alojamiento de hasta 24 muelas, multiplica por cuatro la capacidad de la HELITRONIC VISION 400 L. El diámetro de muela máximo es de 200 mm. La alimentación de refrigerante y el tren de muelas forman una unidad. De esta forma se consigue un cambio seguro del tren de muelas y una refrigeración óptima.

OPCIÓN DE AUTOMATIZACIÓN DEL ROBOT DE CARGA



Robot de carga

El Robot facilita el acceso a las piezas y permite aplicaciones especiales. Una programación automática permite tiempos cortos de ajuste. Dependiendo del tipo o del diámetro de la pieza, con el Robot pueden cargarse hasta 7500 piezas. Peso máximo de la pieza 5 kg; diámetro máximo de la pieza 125 mm.

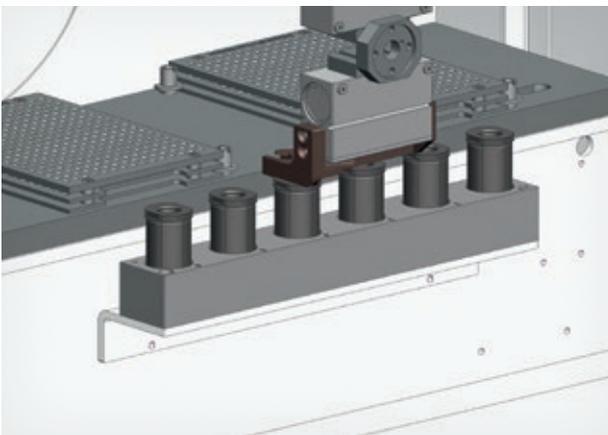


Paquete de equipamiento «Combi» para robot de carga

Sistema de cambio rápido de garra para la manipulación de herramientas cilíndricas y herramientas con cono de alojamiento HSK-63. La palabra «Combi» describe exactamente lo que contiene este paquete de equipamiento. A saber: los dos paquetes de equipamiento «Herramientas cilíndricas» y «HSK» más la interfaz de cambio rápido para una conversión rápida y sencilla.

Ventajas del paquete de equipamiento «Combi»

- Proceso de cambio rápido gracias a un único tornillo de cabeza cilíndrica
- Los palés ya programados no necesitan volver a programarse después del cambio de la garra
- La neumática y el cable de programación solo necesitan conectarse una vez (instalación)
- Posibilidad de reequipamiento en robots existentes (el software se debe convertir)
- Manejo sencillo
- Forma ergonómica



Paquete de equipamiento «Multi-Range» para robots de carga

El paquete de equipamiento sienta nuevas bases en cuestión de flexibilidad. Con este paquete de equipamiento se cubren grandes diámetros con un par de dedos de garra y es posible un cambio de pinza de sujeción (bayoneta Schunk).

Paquete de equipamiento «HSK» para robot de carga (sin figura)

Para la manipulación (carga automática) de hasta 72 herramientas HSK 63A o HSK 63F.

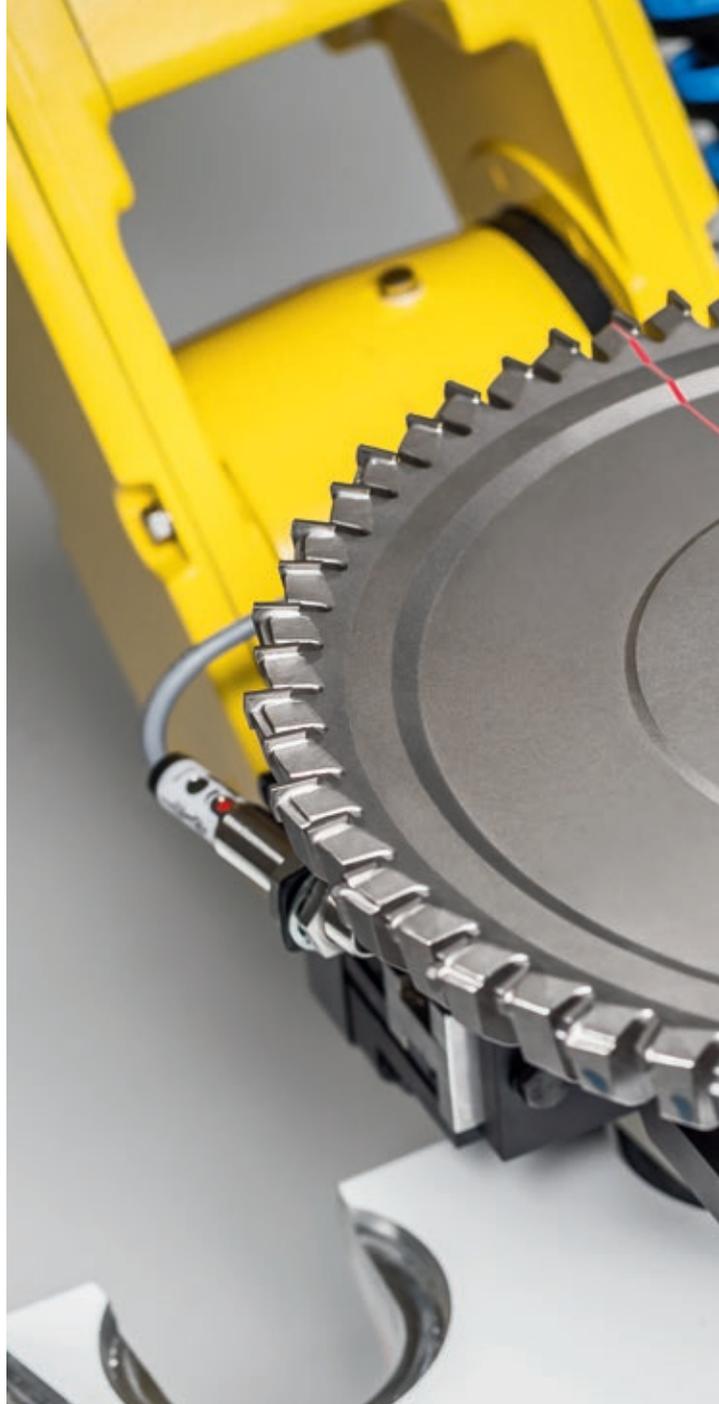
OPCIÓN DE AUTOMATIZACIÓN DEL ROBOT DE CARGA 25

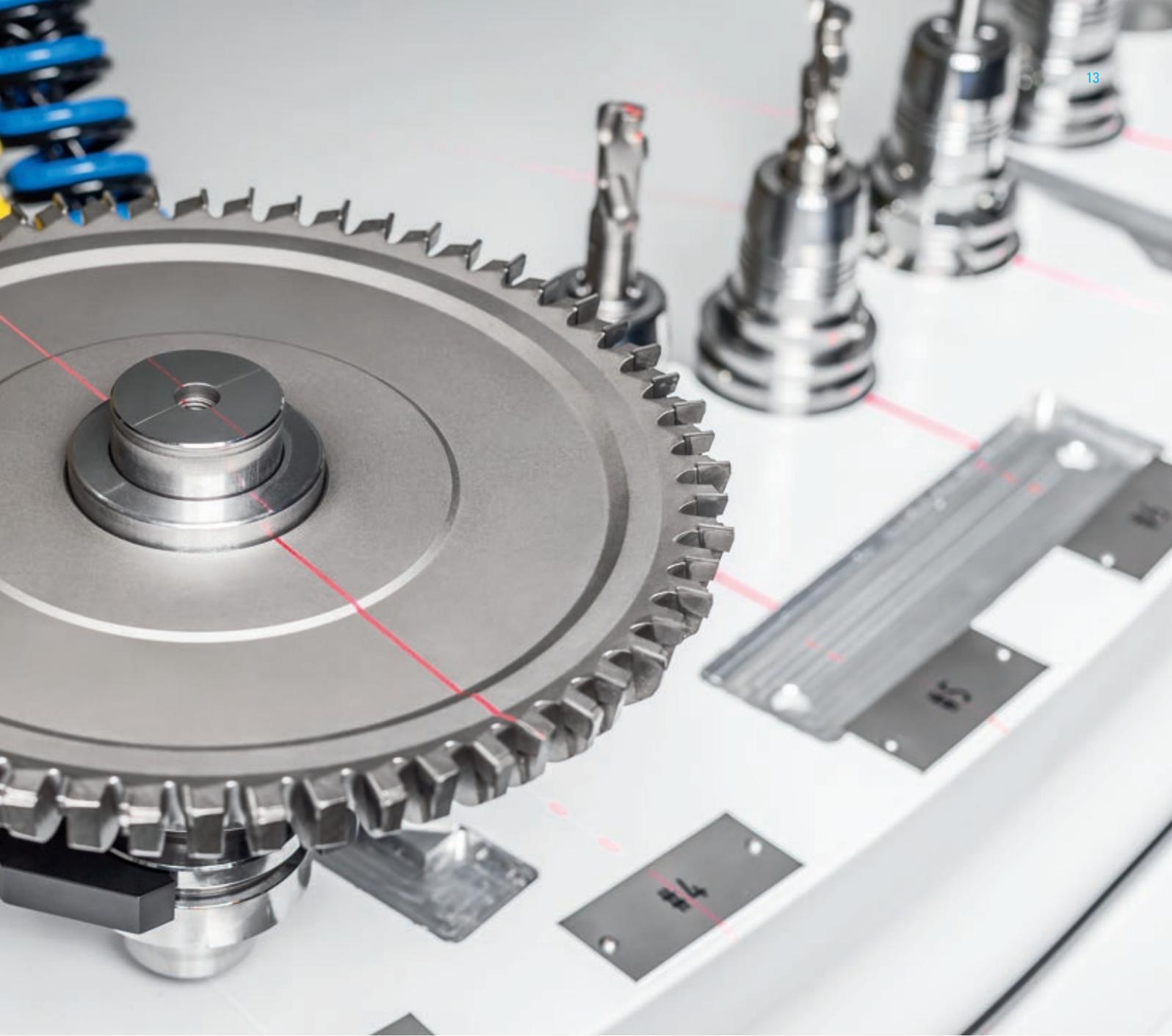
Robot de carga 25

Para herramientas en un alojamiento de HSK con un peso total de hasta 20 kg y un diámetro de herramienta de hasta 315 mm en combinación con la HELITRONIC VISION 400 L. El innovador software de cargador «Process Manager» desarrollado recientemente permite una carga «caótica» en hasta 7 niveles de palés. La detección automática del diámetro está disponible de forma opcional y garantiza un proceso de producción automatizado, flexible y fluido.

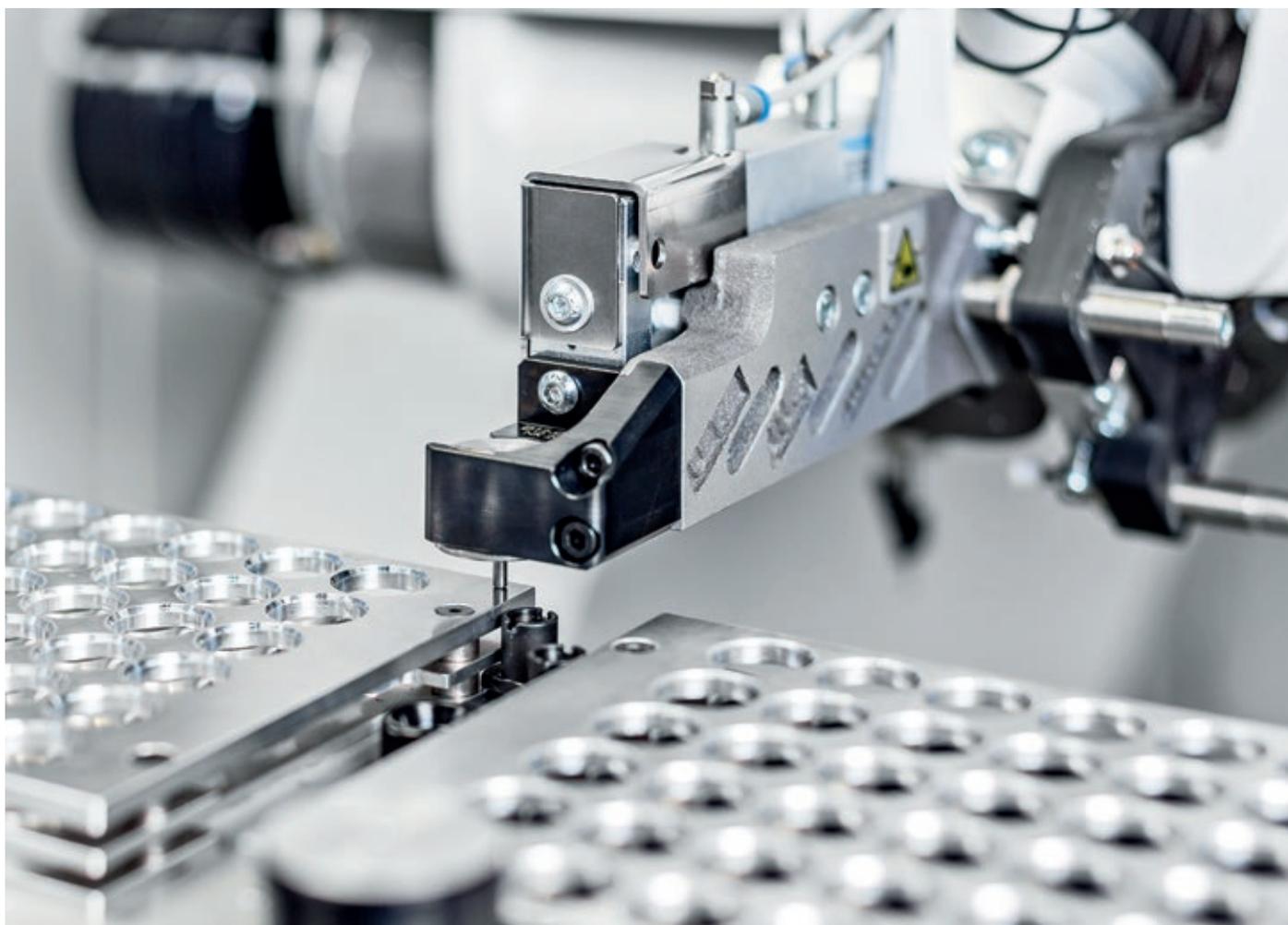
Capacidad de los palés disponibles:

- 21 herramientas, diámetro máx. de 315 mm
- 28 herramientas, diámetro máx. de 220 mm
- 70 herramientas, diámetro máx. de 105 mm





OPCIÓN DE AUTOMATIZACIÓN DEL CARGADOR TOP



Cargador Top

Esta solución de automatización compacta y económica se integra directamente en el área de trabajo. Una programación automática permite tiempos cortos de ajuste. Según el diámetro de la herramienta, el cargador Top ofrece 500 puestos de herramienta como máximo.

Capacidad de herramientas, máx. (diámetro de ejemplo):

- 500 herramientas: diámetro de 3 mm
- 42 herramientas: diámetro de 20 mm
- 20 herramientas: diámetro de 32 mm



MÁS OPCIONES

Dispone de muchas más opciones para la HELITRONIC VISION 400 L para optimizar la producción, desde soluciones de software hasta adaptaciones de hardware.

Sistema Tool Vision

Beneficiarse ya de las revolucionarias ventajas que ofrecen la detección y alineación automáticas de la herramienta para posicionarla adecuadamente antes del mecanizado.

Usos principales:

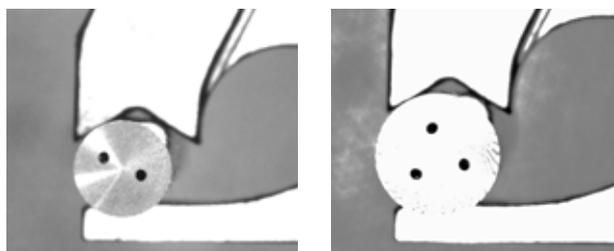
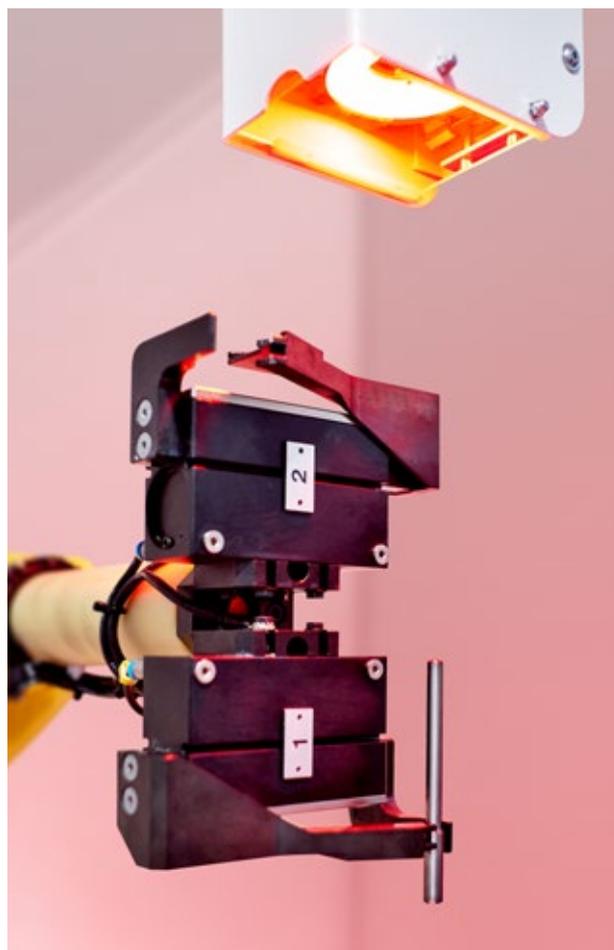
Detectar automáticamente piezas brutas/herramientas

- con canales de refrigeración
- y más opciones

Datos técnicos:

- Sistema de cámara fijo en la célula robótica
- Dos objetivos disponibles
 - > para diámetros de herramienta de entre 1,7 mm y 12 mm
 - > para diámetros de herramienta de entre 12 mm y 32 mm

- Ahorro significativo de tiempo en el proceso automatizado en comparación con el método de medición manual
- El valioso tiempo de trabajo de los empleados se puede utilizar para otras tareas
- Elimina errores debidos al factor humano
- La programación de nuevas geometrías de herramientas es muy sencilla y puede realizarla el propio operador de la máquina si cuenta con la formación necesaria
- Gracias al procedimiento sin contacto, no se producen daños en la herramienta
- Para herramientas dentro de un rango de diámetro de entre 1,7 mm y 32 mm
- El sistema de cámara trabaja durante el tiempo improductivo

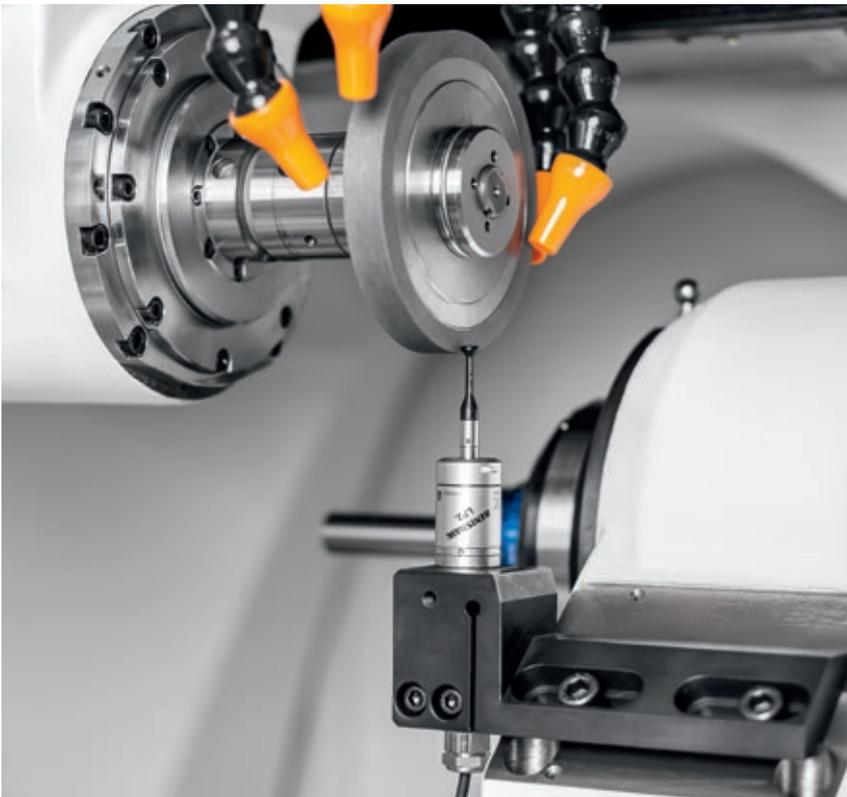




Medición automática, eléctrica de la referencia de la máquina

Aproveche ahora las ventajas de la medición automática y eléctrica de la referencia de la máquina en las rectificadoras y erosionadoras de WALTER.

- Máxima precisión de los resultados de medición gracias al posicionamiento exacto de los ejes mediante contacto eléctrico
- Comprobación mecánica automática de la precisión dimensional del eje C
- Ahorro significativo de tiempo en el modo automático en comparación con el método de medición manual
- El valioso tiempo de trabajo de los empleados se puede utilizar para otras tareas
- Elimina errores debidos al factor humano
- Corto tiempo de amortización de la inversión



Medición automática de muela

Para una producción aún más eficiente. Normalmente, el operador de la máquina corrige manualmente los datos de la muela en el proceso de producción utilizando las geometrías actuales de la herramienta, de modo que la geometría de la herramienta se pueda mantener en la dimensión nominal. Con la medición automática de la muela, el desgaste del revestimiento de la muela se puede determinar automáticamente mediante medición táctil, documentar con precisión y compensar. La medición se realiza durante el proceso de producción. Se puede medir y compensar el diámetro y la longitud de la muela. De este modo, el usuario siempre tiene los datos óptimos de las muelas en el momento deseado. Además, el usuario puede sacar conclusiones sobre el desgaste de las muelas y, de este modo, optimizar e influir en el proceso de producción.

El palpador para la medición táctil está fijado al portapiezas y se monta en lugar de la rectificadora eléctrica.

MÁS OPCIONES

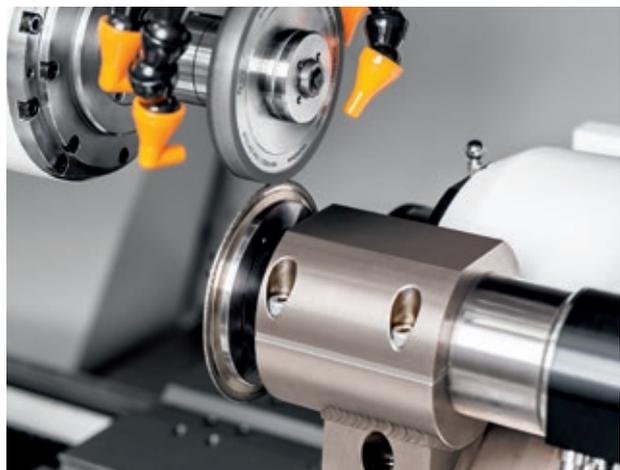
Opción «mesa superior para automatización»

Esta opción puede equiparse con hasta 2 carros superiores, uno automático y otro fijo. Así, las herramientas largas pueden apoyarse en una luneta desplazable y/o un contrapunto. La calidad de las superficies y la precisión de la herramienta aumentan gracias a ello.



Rectificador de muelas

La potente rectificadora eléctrica de muelas es la solución perfecta para acondicionar y rectificar muelas durante el proceso de producción, con la posterior compensación controlada por software.



Soporte de la piedra de afilado

Con el soporte de piedra de afilado instalado de forma fija, WALTER permite la apertura automática del revestimiento de la muela durante la producción. El software HELITRONIC TOOL STUDIO controla el proceso de apertura de la muela y permite al usuario abrir el revestimiento en el momento que él mismo determine.



Sistema de Medición Integrado IMS

Con el sistema de medición integrado IMS, en el caso de herramientas cilíndricas, el usuario tiene la posibilidad de medir el ángulo de ataque, el diámetro exterior y el diámetro interior con la bola palpadora sin tener que soltar la herramienta. En caso de exceder los valores medidos, p. ej., por calentamiento o desgaste de las muelas, HELITRONIC TOOL STUDIO puede compensar este exceso a la medida nominal mediante el establecimiento de tolerancias, evitando de esta forma los desechos. El usuario ya no tiene que intervenir para efectuar correcciones y el ciclo de rectificado se mantiene constante. Ambos aspectos aumentan la eficiencia, especialmente en el caso de series grandes.

- Determinación del ángulo de ataque, del diámetro exterior y del diámetro del núcleo en herramientas cilíndricas
- Sistema de medición táctil para el posicionamiento de la herramienta totalmente automático
- Compensación de la transferencia térmica de los ejes lineales totalmente automática



Calibración (de serie)

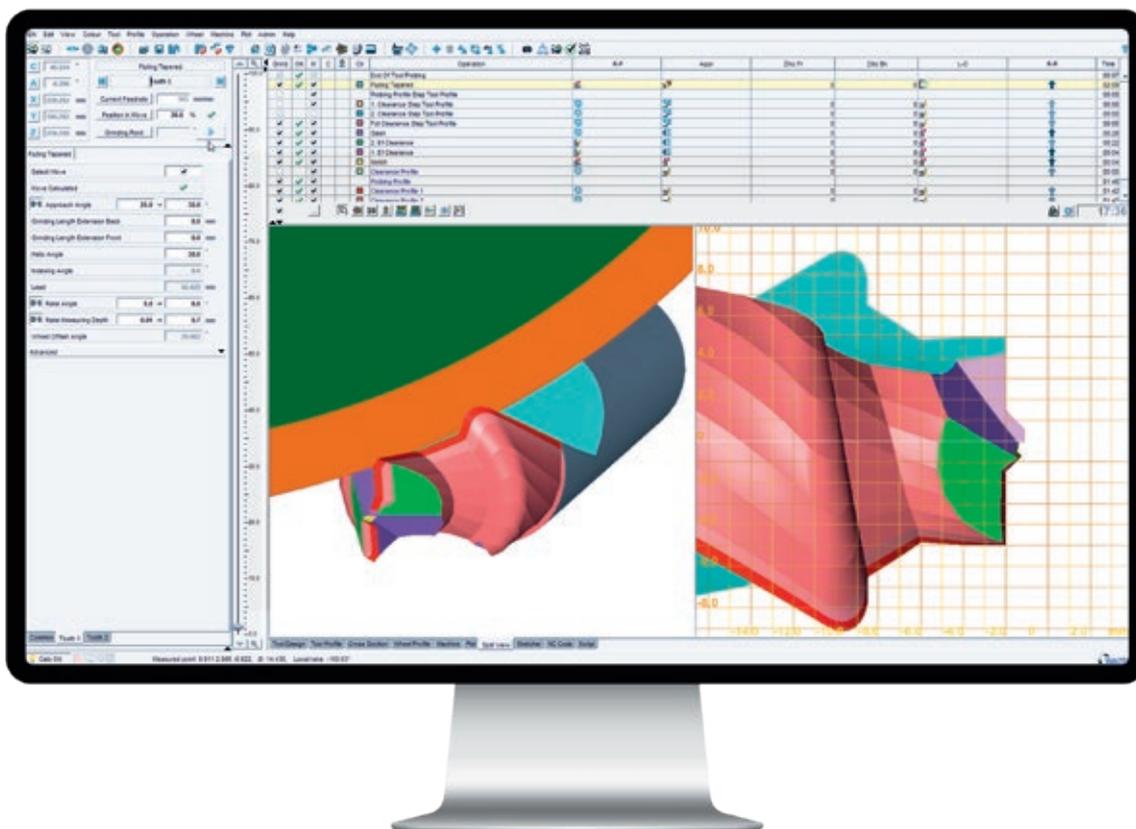
Consta de esfera de calibración y software. Para la calibración automática de los ejes X, Y y Z de la máquina con cargador. En el programa de carga puede seleccionarse libremente la fecha de la calibración. En las máquinas sin sistema de carga puede ejecutarse la calibración de modo manual.



Sistema automático de posicionamiento y medición «Heli-Probe» (de serie)

Heli-Probe registra importantes parámetros de la herramienta para conseguir un posicionamiento perfecto de la misma en un periodo de tiempo muy reducido. Esta es la mejor condición para obtener un tiempo de proceso reducido, así como una gran calidad y productividad.

SOFTWARE DE APLICACIÓN PARA EL MECANIZADO DE HERRAMIENTAS



HELITRONIC TOOL STUDIO:

Manejo cómodo en todas las aplicaciones de rectificado

HELITRONIC TOOL STUDIO es el camino de WALTER hacia la herramienta perfecta. Siguiendo el acreditado método «What you see is what you grind», tan solo unos pocos clics con el ratón bastan para la producción de una herramienta de precisión perfecta: diseño, programación, simulación y producción.

HELITRONIC TOOL STUDIO representa la simplicidad de la programación con la mayor flexibilidad posible. HELITRONIC TOOL STUDIO permite al usuario programar fases de mecanizado y secuencias de movimiento con un esfuerzo mínimo, tanto para herramientas estándar de simetría en rotación como para herramientas especiales.

La herramienta mostrada en la pantalla se corresponde de forma exacta con la herramienta que se producirá a continuación. Esto significa que, gracias a la realista simulación en 3D, el resultado puede comprobarse desde la fase de desarrollo y, si es necesario, corregirlo.

Con la tecnología Wizard, el usuario accede rápidamente al género de herramienta, los parámetros que deben introducirse y a su herramienta. WALTER ofrece paquetes de programas para todas las familias de herramientas habituales que facilitan el manejo en gran medida.

OPCIONES PARA AUMENTAR LA EFICIENCIA

- Trazado y rectificado con un único software
- Importación y exportación de planos DXF

- Un ahorro de tiempo de hasta el 30 %
- Velocidad de avance óptima
- Optimización de IDN existentes

- Producción mundial de herramientas de calidad equivalente sobre la base de un modelo de referencia

«Sketcher»

¿Se pregunta a veces por qué tiene que dibujar herramientas por separado en un programa CAD y luego, o antes, tiene que crear la herramienta deseada de nuevo en otro software? Con la opción «Sketcher», eso es cosa del pasado. La opción «Sketcher» permite la creación de dibujos CAD, la programación de los números de identificación de herramientas y el rectificado de la herramienta deseada en un software. Con HELITRONIC TOOL STUDIO tendrá un sistema CAD integrado con un manejo intuitivo mediante iconos para la creación de planos de herramientas y muelas. La simulación de la herramienta y el plano CAD están vinculados en HELITRONIC TOOL STUDIO - esto significa que con cada cambio de parámetro no solo cambia el modelo de simulación sino también el plano CAD asociado. También es posible el uso múltiple de planos CAD con diferentes herramientas, ya que los elementos CAD utilizados con otros números de identificación de herramienta intentan asociarse nuevamente con el modelo de simulación de la herramienta. Otra ventaja es la importación y exportación de planos DXF o el almacenamiento del plano como documento PDF. Su ventaja: ahorro de tiempo y recursos gracias a una solución de software centralizada.

«Feedrate Optimizer»

Esta ampliación del HELITRONIC TOOL STUDIO ofrece posibilidades ideales para el control del avance y el control de la carga de las muelas y de la máquina. Según el tipo de herramienta, puede ahorrarse hasta un 30 % de tiempo. La optimización del avance aprovecha los conocimientos ya empleados en HELITRONIC TOOL STUDIO en lo que respecta a los movimientos de rectificado y al modelo de simulación de muelas y de herramientas tanto para calcular la carga actual de la muela y de la máquina como para ajustar la velocidad de avance ideal en cada momento. Los movimientos con una carga reducida de la muela se aceleran y, lo que es más importante, los movimientos en los que se excede la carga deseada de la muela se ralentizan. Los N.ºID ya existentes pueden optimizarse cómodamente con un solo clic. En primer lugar se determina el perfil de la carga de la muela mediante un análisis de simulación progresivo. A continuación, el avance se optimiza de forma que la carga de la muela permanece constante durante toda la trayectoria de mecanizado.

«Quality Assurance»

Un requisito global del cliente es una calidad de herramienta constantemente alta y comparable en material y geometría, sin importar dónde se produzca. Para satisfacer estas necesidades de los clientes y del mercado, WALTER ha lanzado al mercado la solución de aumento de la eficiencia «Quality Assurance» para el software de rectificado de herramientas HELITRONIC TOOL STUDIO. Partiendo de un modelo de referencia, pueden producirse herramientas con una calidad equivalente en diferentes fábricas del mundo. Para ello, se compara en todo momento el modelo actual con el modelo de referencia establecido y se representa visualmente el efecto de una modificación de los parámetros. De esta forma, se pueden detectar y solucionar las divergencias de calidad de manera inmediata.





CUSTOMER CARE

ESTAMOS A SU DISPOSICIÓN

Proveedor mundial de sistemas y soluciones para todo el mecanizado de herramientas. Estamos a la altura de esta responsabilidad, garantizando la mayor disponibilidad de máquinas para todas las máquinas de WALTER y EWAG durante todo su ciclo de vida. Para ello agrupamos numerosos servicios en la sección Customer Care.

Nuestros productos deben cumplir con las exigencias del cliente durante el mayor tiempo posible, funcionar de forma económica y fiable y estar disponibles en todo momento.

Desde «Start up» hasta «Retrofit»: nuestro servicio de Customer Care estará a su disposición durante toda la vida útil de su máquina. Por eso puede contar con la eficiente ayuda de nuestras HelPLines y técnicos de asistencia en cualquier lugar del mundo:

- Le ofrecemos una asistencia rápida y sin complicaciones.
- Le ayudamos con el aumento de la productividad.
- Trabajamos de forma profesional, fiable y transparente.
- Nos ocupamos de buscar una solución profesional en caso de problemas.

UNITED GRINDING DIGITAL SOLUTIONS™

Bajo la marca UNITED GRINDING Digital Solutions™ desarrollamos soluciones que le ayuden a simplificar los procesos, mejorar la eficiencia de sus máquinas y aumentar la productividad en general.

Trabajamos continuamente para ampliar nuestra cartera de soluciones en las áreas clave de CONNECTIVITY, USABILITY, MONITORING y PRODUCTIVITY y así hacer que su vida laboral en la era digital sea cada vez más sencilla.

En la sección Customer Care de nuestra página web encontrará más información sobre los servicios de UNITED GRINDING Digital Solutions™.



Start up

Puesta en marcha
Prolongación de la garantía



Qualification

Formación
Asistencia con los productos



Prevention

Mantenimiento
Inspección



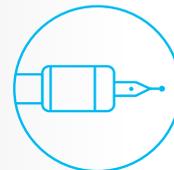
Service

Servicio postventa
Asesoramiento de clientes
HelPLine



Digital Solutions

Remote Service
Service Monitor
Production Monitor



Material

Piezas de recambio
Piezas de sustitución
Accesorios



Rebuild

Revisión de máquinas
Revisión de módulos



Retrofit

Transformaciones
Reequipamientos

DATOS TÉCNICOS, DIMENSIONES

EJES MECÁNICOS

| | |
|------------------------------------|---------------------------|
| Ejes en total | 5 |
| Accionamiento X, Y, Z | Accionamiento lineal |
| Eje X | 500 mm |
| Eje Y | 350 mm |
| Eje Z | 700 mm |
| Velocidad de marcha rápida X, Y, Z | máx. 50 m/min |
| Accionamiento C | Torque |
| Eje C (radio de basculación) | ± 200° |
| Velocidad de avance | máx. 20 min ⁻¹ |
| Accionamiento A | Torque |
| Número de revoluciones eje A | 750 min ⁻¹ |
| Resolución lineal | 0,0001 mm |
| Resolución radial | 0,0001° |

ACCIONAM.HUS.PORTAM.

Husillo accionado por correa con dos extremos (de serie)

| | |
|---|---------------------------|
| Diámetro máx. de las muelas | 254 mm |
| Diámetro del husillo | 100 mm |
| Sistema de sujeción | HSK 50 |
| Potencia punta | 30 kW |
| Número de revoluciones del husillo portamuela | 0–7.800 min ⁻¹ |

Husillo motorizado para el uso con cambiador de muelas (opcional)

| | |
|---|----------------------------|
| Sistema de sujeción | HSK 50 |
| Potencia punta | 33 kW |
| Número de revoluciones del husillo portamuela | 0–10.500 min ⁻¹ |

Husillo motorizado con 24 000 min⁻¹ (opción, solo bajo petición)

| | |
|---|----------------------------|
| Sistema de sujeción | HSK 50 |
| Potencia punta | 26 kW |
| Número de revoluciones del husillo portamuela | 0–24.000 min ⁻¹ |

OTROS

| | |
|-------------------|-------------------|
| Base | Fundición mineral |
| Peso total | aprox. 6.300 kg |
| Valor de conexión | 35 kVA |

DATOS DE LA HERRAMIENTA ¹⁾

| | |
|--|-----------------|
| Alojamiento de la herramienta | ISO 50 |
| Diámetro de pieza mín./máx. | 3 mm / 315 mm |
| Longitud máx. de la pieza ²⁾ | |
| Rectificado periférico/rectificado frontal | 420 mm / 390 mm |
| Peso máx. de la pieza | 50 kg |

OPCIONES

Opciones de Automatización

Robot de carga; robot de carga 25; cargador Top; cambiador de muelas x4/x8; cambiador de muelas x12/x24

Software / opciones para aumentar la eficiencia

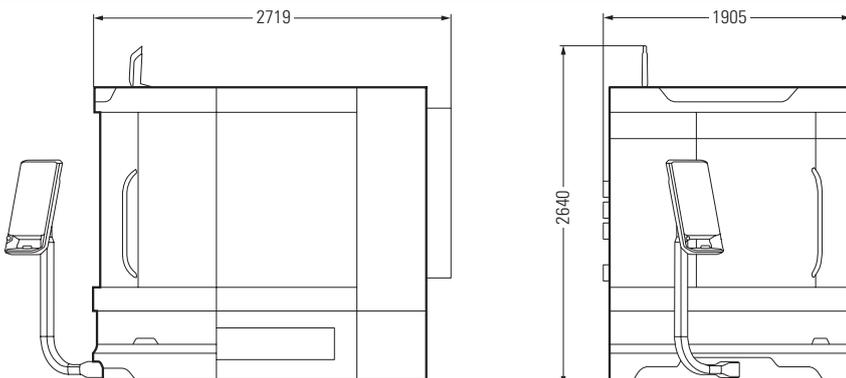
«Sketcher»; «Feedrate Optimizer»; «Quality Assurance», etc.

Equipo refrigerante

Pueden suministrarse otras versiones bajo pedido

Otras opciones

Mesa superior para automatización; rectificadora de muelas; soporte de piedras de afilado; medición automática de muelas; medición automática y eléctrica de la referencia de la máquina; sistema de medición integrado IMS; sistema Tool Vision; etc.



HELITRONIC VISION 400 L

Dimensiones en mm. Las opciones, accesorios o puertas que se encuentren abiertos pueden aumentar las dimensiones de la máquina. Se reserva el derecho a efectuar modificaciones en función de los avances técnicos salvo errores. No asumimos responsabilidad alguna por la información suministrada.

¹⁾ Las medidas máximas de la herramienta dependen del tipo de herramienta, de su geometría y del tipo del mecanizado.

²⁾ A partir del diámetro teórico del cono del portapiezas.

CREATING TOOL PERFORMANCE

Patříme ke světové špičce zákaznický orientovaných, technologických a servisních firem a jsme spolehlivým partnerem v oblasti systémů a řešení pro kompletní obrábění nástrojů. Naše nabídka služeb je základem inovačních zpracovatelských řešení pro prakticky všechny běžně dostupné druhy nástrojů a materiálů s vysokou přidanou hodnotou pokud jde o kvalitu, přesnost, trvanlivost a produktivitu.



BROUŠENÍ

Broušení rotačně symetrických nástrojů, obrobků a vyměnitelných břitových destiček

| Stroje | Použití Materiály | Rozměry nástroje ¹⁾ max. délka ²⁾ / průměr |
|-------------------------|--|---|
| HELITRONIC G 200 | P R HSS HM C/K | 235 mm / Ø 1 – 125 mm |
| HELITRONIC MINI PLUS | P R HSS HM C/K CBN | 255 mm / Ø 1 – 100 mm |
| HELITRONIC RAPTOR | P R HSS HM C/K CBN | 280 mm / Ø 3 – 320 mm |
| HELITRONIC POWER 400 | P R HSS HM C/K CBN | 520 mm / Ø 3 – 315 mm |
| HELITRONIC VISION 400 L | P R HSS HM C/K CBN | 420 mm / Ø 3 – 315 mm |
| HELITRONIC MICRO | P R HSS HM C/K CBN R HSS HM C/K CBN | 220 mm / Ø 0,1 – 12,7 mm 220 mm / Ø 3 – 12,7 mm |

| Stroje | Použití Materiály | Vyměnitelná břitová destička ¹⁾ Vnitřní/vnější obvod |
|--------------|------------------------|--|
| COMPACT LINE | P R HSS HM C/K CBN PKD | Ø 3 mm / Ø 50 mm |



ERODOVÁNÍ

Erozivní obrábění a broušení rotačně symetrických nástrojů

| Stroje | Použití Materiály | Rozměry nástroje ¹⁾ max. délka ²⁾ / průměr |
|---------------------------------|------------------------|---|
| HELITRONIC DIAMOND EVOLUTION | P R HSS HM C/K CBN PKD | 185/255 mm / Ø 1 – 165 mm |
| HELITRONIC RAPTOR DIAMOND | P R HSS HM C/K CBN PKD | 270 mm / Ø 3 – 400 mm |
| HELITRONIC POWER DIAMOND 400 | P R HSS HM C/K CBN PKD | 520 mm / Ø 3 – 380 mm |
| HELITRONIC VISION DIAMOND 400 L | P R HSS HM C/K CBN PKD | 420 mm / Ø 3 – 315 mm |



SOFTWARE

Inteligentní programové vybavení pro obrábění a měření nástrojů při jejich výrobě a ostření



LASER

Laserové obrábění vyměnitelných břitových destiček a rotačně symetrických nástrojů

| Stroje | Použití Materiály | Rozměry nástroje ¹⁾ max. délka ²⁾ / průměr |
|----------------------|---------------------------------|---|
| LASER LINE ULTRA | P R HM C/K CBN PKD CVD-D MKD/ND | 250 mm / Ø 0,1 – 200 mm |
| LASER LINE PRECISION | P R CBN PKD CVD-D MKD/ND | 250 mm / Ø 0,1 – 200 mm |

| Stroje | Použití Materiály | Vyměnitelná břitová destička ¹⁾ Vnitřní/vnější obvod |
|----------------------|---------------------------------|--|
| LASER LINE ULTRA | P R HM C/K CBN PKD CVD-D MKD/ND | Ø 3 mm / Ø 50 mm |
| LASER LINE PRECISION | P R CBN PKD CVD-D MKD/ND | Ø 3 mm / Ø 50 mm |



MĚŘENÍ

Bezdotykové měření nástrojů, obrobků a brusných kotoučů

| Stroje | Použití Hodnota E _{LUX,MPE} | Rozměry nástroje ¹⁾ max. délka ²⁾ / průměr |
|---------------------|--|---|
| HELICHECK ADVANCED | M (1,8 + L/300) µm | 420 mm / Ø 1 – 320 mm |
| HELICHECK PRO | M (1,2 resp. 1,4 + L/300) µm | 300 mm / Ø 1 – 200 mm |
| HELICHECK PRO LONG | M (1,2 resp. 1,4 + L/300) µm | 730 mm / Ø 1 – 200 mm |
| HELICHECK PLUS | M (1,2 resp. 1,4 + L/300) µm | 300 mm / Ø 0,1 – 200 mm |
| HELICHECK PLUS LONG | M (1,2 resp. 1,4 + L/300) µm | 730 mm / Ø 0,1 – 200 mm |
| HELICHECK NANO | M (1,2 + L/300) µm | 120 mm / Ø 0,1 – 16 mm |
| HELICHECK 3D | M (1,8 + L/300) µm | 420 mm / Ø 3 – 80 mm |



PĚČE O ZÁKAZNÍKY

Rozsáhlá nabídka servisu a služeb

¹⁾ Maximální rozměry nástroje závisí na typu a geometrii nástroje a na způsobu obrábění.

²⁾ Od teoretického průměru kuželu nosiče obrobků.

Použití: P Výroba R Ostření M Měření

Materiály: HSS Rychlořezná ocel TC Tvrdokov C/C Cermet/keramika CBN Kubický nitrid boru PCD Polykrystalický diamant

CVD-D Diamant vyrobený deposicí z plynné fáze MKD/ND Monokrystalický diamant/přírodní diamant

WALTER MASCHINENBAU GMBH

WALTER fabrica afiladoras de herramientas desde 1953. Hoy la gama de productos se completa con erosionadoras de herramientas y con máquinas de medición CNC completamente automáticas de la serie HELICHECK para la medición completa sin contacto de herramientas y piezas de producción.

Walter Maschinenbau GmbH es una empresa de UNITED GRINDING Group. Junto con EWAG, nos vemos como un proveedor de sistemas y soluciones para el mecanizado íntegro de herramientas y somos capaces de ofrecer una amplia gama de productos incluyendo el afilado, el erosionado, el mecanizado por láser, la medición y el software.

Nuestros clientes valoran desde hace décadas nuestra orientación hacia ellos y nuestra red global de distribución y asistencia técnica con centros y trabajadores propios.



Grinding



Eroding



Laser



Measuring



Software



Customer Care



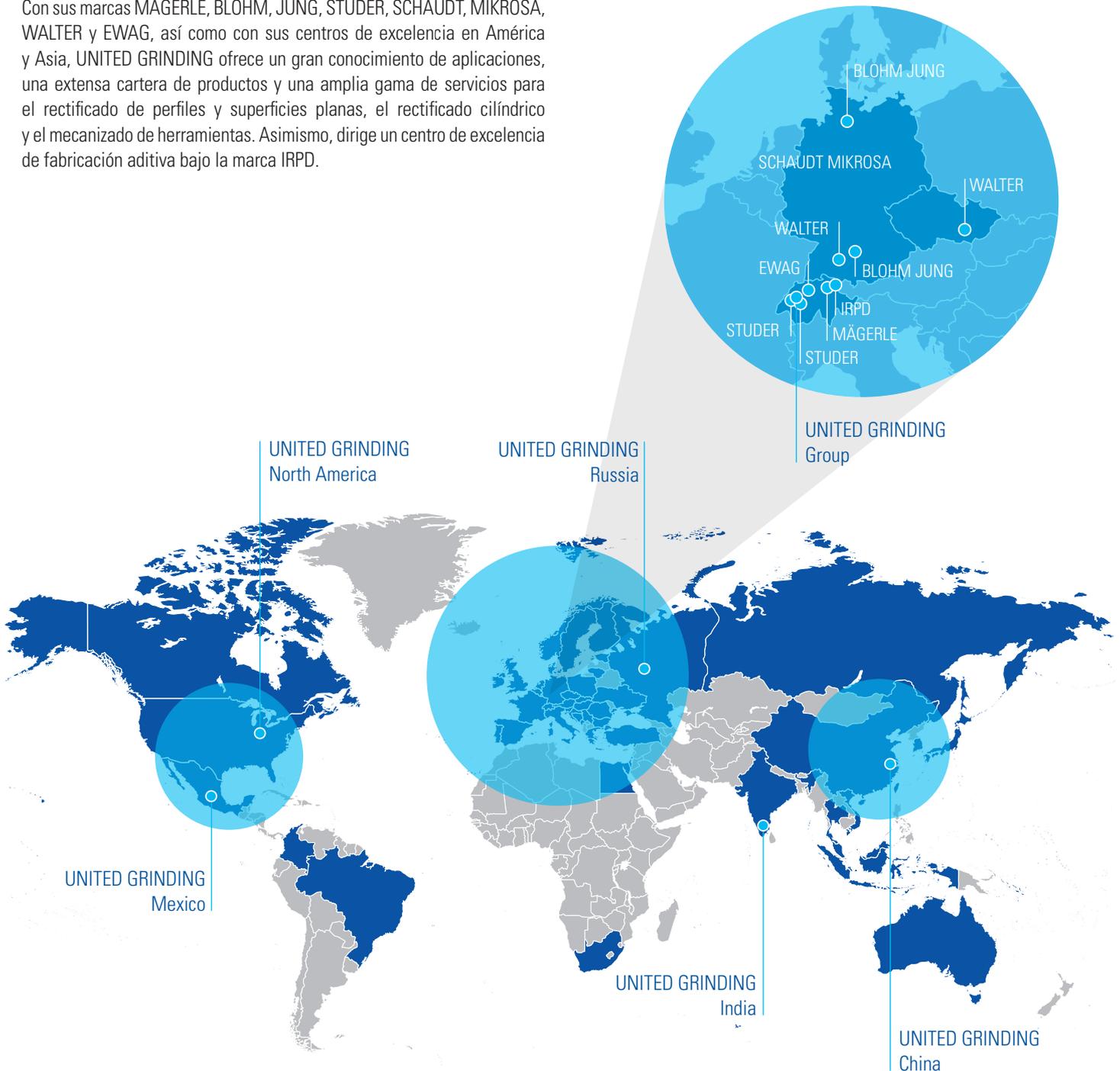
SOBRE NOSOTROS

UNITED GRINDING GROUP

UNITED GRINDING Group es uno de los principales fabricantes a escala mundial de máquinas de precisión para el rectificado y afilado, el erosionado, el mecanizado por láser, la medición y el mecanizado combinado. Con cerca de 2500 trabajadores en más de 20 centros de producción, asistencia técnica y distribución, el grupo se caracteriza por su alta eficiencia y su servicio personalizado.

Con sus marcas MÄGERLE, BLOHM, JUNG, STUDER, SCHAUDT, MIKROSA, WALTER y EWAG, así como con sus centros de excelencia en América y Asia, UNITED GRINDING ofrece un gran conocimiento de aplicaciones, una extensa cartera de productos y una amplia gama de servicios para el rectificado de perfiles y superficies planas, el rectificado cilíndrico y el mecanizado de herramientas. Asimismo, dirige un centro de excelencia de fabricación aditiva bajo la marca IRPD.

«Queremos que nuestros clientes triunfen aún más»





Walter Maschinenbau GmbH
Jopestr. 5 · 72072 Tübingen, Germany
Tel. +49 7071 9393-0
info@walter-machines.com

Encontrará información de contacto en todo el mundo en
walter-machines.com

