



RETTIFICATRICI PER INTERNI

SEMIAUTOMATICHE - CNC



Robbi Group srl
Via dell'Industria 7
37040 Veronella - VR
Italia
39 0442 47700
39 0442 47966
robbi@robbigroup.com
<https://rettificatrici-robbi.com>



OMICRON IGR 250



CARATTERISTICHE TECNICHE

	IGR 250 IGR 600		
Diametro del pezzo	Max	355	595 mm
Peso a sbalzo (a 150 mm dal naso mandrino)	Max	80	400 Kg
Lunghezza del pezzo compreso il mezzo di serraggio (Distanza platorello fantina - supporto mandrino)	Max	1.200	2.300 mm
Profondità di Rettifica	Max	350	1.000
Diametro foro supporto mandrino rettifica interni		120	120 mm
Inclinazione sovratavola		+8° -4°	+6° -2°
Velocità tavola		0-4	0-4 m/min
Velocità rotazione pezzo		0-400	0-400 rpm
Cono attacco interno testa porta pezzo		5	6 CM
Diametro autocentrante		250	250 mm
Motore Mola		4,0	11,0 kW
Motore Fantina		1,5	4,0 kW
Motore Pompa idraulica		2,2	2,2 kW

DISPOSITIVO A SFACCIARE

Diametro massimo rettificabile
(con mola a tazza) 355 mm

Diametro mola 125 mm

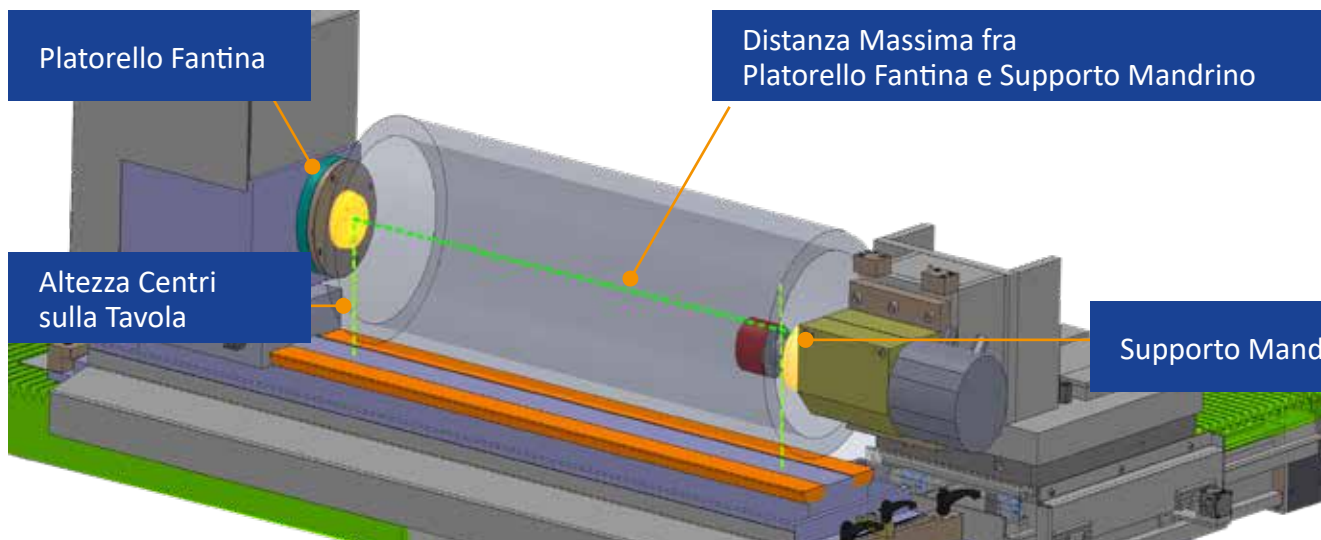
Inclinazione massima 10°

Platorello Fantina

Distanza Massima fra
Platorello Fantina e Supporto Mandrino

Altezza Centri
sulla Tavola

Supporto Mandrino



OMICRON IGR 600



EQUIPAGGIAMENTO

Pannello di controllo touch screen SIEMENS TP 700
Avanzamento testa porta mola e tavola mediante motore brushless
Vite a ricircolo di sfere con chiocciola precaricata per movimento tavola e testa porta mola
Dispositivo di regolazione inclinazione tavola per rettifica dei coni completo di comparatore
Movimento della testa porta mola su pattini a rullo
Posizione della testa portamola controllato da encoder
Apparecchiatura elettrica in armadio separato
Impianto pneumatico
Impianto di lubrificazione centralizzata

ACCESSORI STANDARD

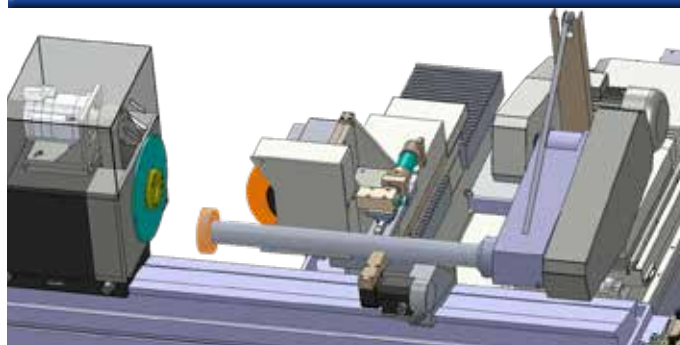
Dispositivo rettifica interni
Motore Mandrino Mola comandato da Inverter
Dispositivo per sfacciare mola \varnothing 125 mm
Impianto refrigerante completo di pompa, vasca, tubazioni e ugello
Porta diamante per ravvivatura mola esterni montato su impianto idraulico (senza diamante)
Olio per lubrificazione guide :5 Kg
Manuale d'istruzioni

MOLA A SFACCIARE

A TAZZA



TANGENZIALE



OMICRON IGU



RIGHE OTTICHE SUGLI ASSI

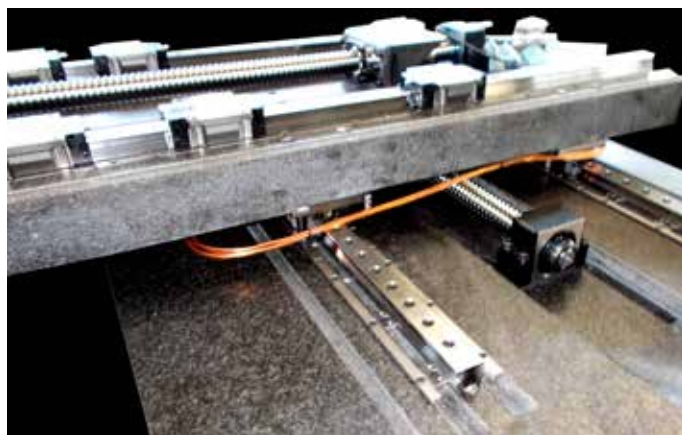
- Massima accuratezza di posizionamento e ripetibilità
- Ottima performance durante le lavorazioni in interpolazione

GUIDE LINEARI

- Elevata rigidità.
- Velocità ed accelerazione superiori alle bassissime velocità
- Eliminazione effetto stick slip.

BASAMENTO IN GRANITO

- Basso coefficiente dilatazione termica
- Ottima rigidità
- Assorbimento delle vibrazioni



FINO A 4 MANDRINI NELLA TORRETTA MOBILE

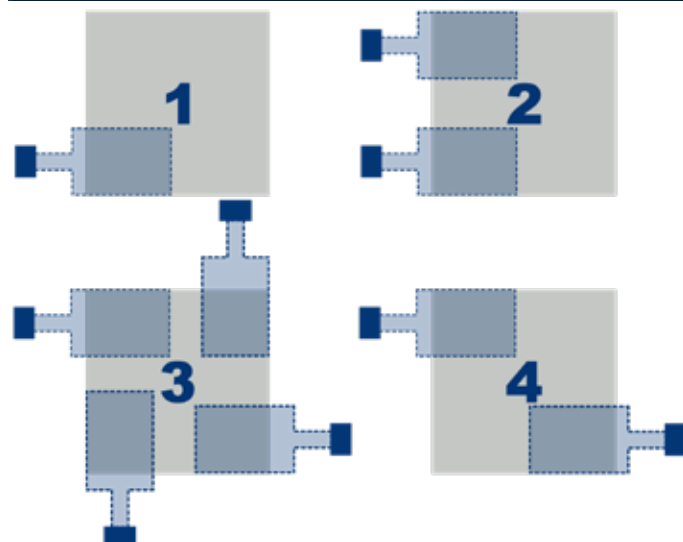
Un componente molto importante della IGU 400 è rappresentato dalla torretta porta mandrini che, nella massima configurazione, può essere equipaggiato con:

- 4 mandrini (mola da esterni)
- 4 mandrini per interni

- contropunta: per facilitare la centratura del foro da rettificare

La torretta ruota automaticamente e si posiziona in modo accurato e preciso. (La torretta non ruota nelle versioni 1 e 2)

INTERNI

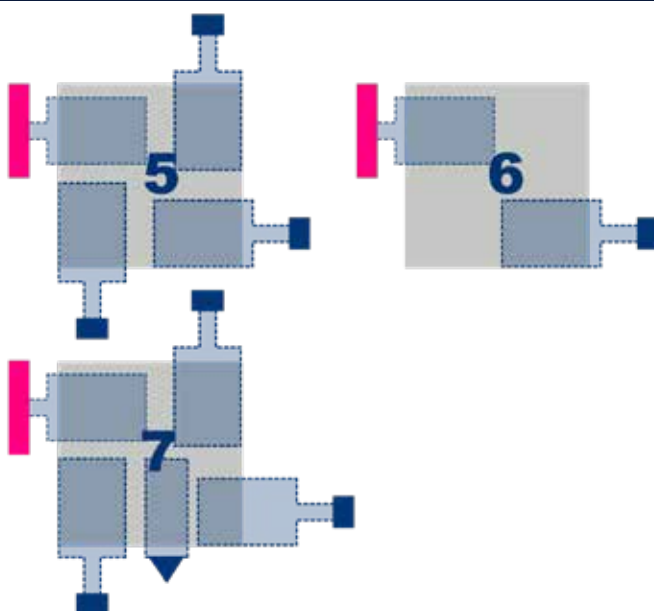


MOLA INTERNI

MOLA ESTERNI

CONTROPUNTA

ESTERNI - INTERNI



CARATTERISTICHE TECNICHE

TORRETTA PORTA MANDRINI

Numero di mandrini	Max	4	n
Diametro alloggiamento mandrini	Max	120	mm
Angolo di rotazione		-5° +275°	gradi
Accuratezza di posizionamento		< 1"	
Tempo di rotazione di 180 gradi		< 10	sec
Risoluzione		0.001	gradi

TESTA PORTA PEZZO

Velocità Mandrino	1—800	rpm
Attacco Mandrino	6	ASA
Attacco Mandrino	5	CM
Diametro foro mandrino	35.5	mm
Potenza	1.6	kW
Peso a sbalzo a 150 mm dal naso del mandrino	80	kg

DIMENSIONI

Altezza	1700	mm
Lunghezza	2600	mm
Profondità	1600	mm
Peso	2600	kg

Altezza dei Centri sulla Tavola		325 mm
Diametro Rotante	Max	650 mm
Lunghezza pezzo	Max	300 mm
Profondità Rettificabile	Max	200 mm
Diametro esterno rettificabile	Max	200 mm

ASSE Z

Corsa	Max	650	mm
Velocità	Max	10.000	mm/min
Risoluzione		0.0001	mm

ASSE X

Corsa	Max	450	mm
Velocità	Max	10.000	mm/min
Risoluzione		0.0001	mm

ASSE B

Angolo di Rotazione	+30° -20°	
Accuratezza della ripetizione	< 1"	
Risoluzione	0.001	

SEMIAUTOMATICA

- Visualizzazione della posizione della testa porta mola e della tavola sul pannello operatore
- 12 differenti diametri programmabili, in un unico ciclo di rettifica
- Correzione di ogni diametro impostabile sul pannello operatore
- Ciclo di rettifica semi automatico, con funzione arresto dell'avanzamento mola al raggiungimento del diametro programmato
- Ciclo di ravnivatura automatico mola con compensazione di tutte le quote di rettifica

Movimento automatico e manuale della testa porta mola e della tavola

Selezione della divisione dei volantini elettronici



CICLI DI LAVORO CON PARAMETRI SEMPLICI

PASSATA	✓
RETTIFICA IN TUFFO	✓
SFACCIATURA	✓
MULTI DIAMETRO	✓



- Soglie di sovrametallo e finitura
- Posizioni di inversione tavola con tempi di sosta
- Passate di spegni fiamma
- Sosta di spegni fiamma

CICLI IN PASSATA

Incrementi di sgrossatura e finitura

CICLI IN TUFFO

Avanzamenti automatici di sgrossatura e finitura

Pannello Operatore Touch Screen (SIEMENS TP 700) per una programmazione facile dei cicli di lavoro

PROGRAMMARE IN MODO FACILE

Possono essere realizzati programmi complessi, senza la conoscenza della programmazione ISO.

COMPILAZIONE GUIDATA

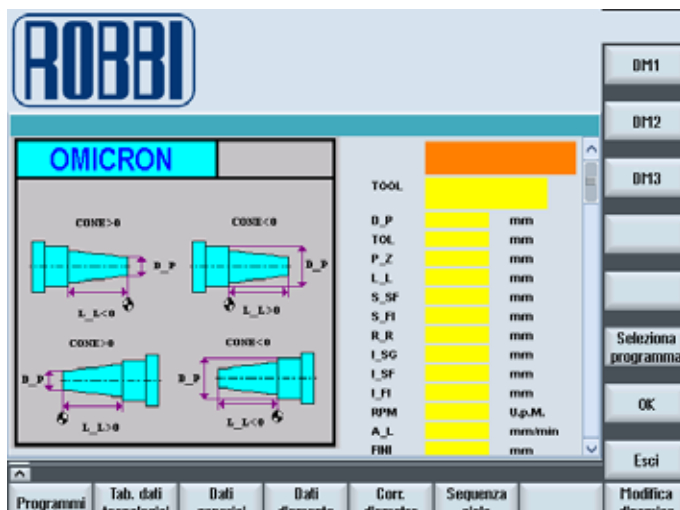
La compilazione dei parametri è guidata da una serie di messaggi ed icone che spiegano passo dopo passo il significato dei vari parametri.

La programmazione dei cicli di lavoro viene realizzata compilando gli stessi parametri del ciclo.

La sequenza della esecuzione dei diversi cicli, può essere variata in modo semplice ed intuitivo.

CONTROLLO DEGLI ERRORI

I principali parametri geometrici di ogni singolo ciclo di lavoro possono essere controllati nella pagina riassuntiva, per eliminare gli errori nella esecuzione di un programma.



PROGRAMMI IN DOTAZIONE GIÀ PARAMETRIZZATI

PASSATA	✓
RETTIFICA IN TUFFO	✓
SFACCIATURA	✓
MULTI DIAMETRO	✓
TUFFO OBLIQUO	✓
RETTIFICA CONICA	✓

PROGRAMMAZIONE DIAMANTATURA

Tutti i parametri per il ciclo di rinvivatura automatica della mola sono programmabili.

L'operazione di diamantatura può essere eseguita:

- al di fuori del ciclo di lavoro,
- in automatico all'interno del ciclo di lavoro (all'inizio, prima della finitura o al termine del ciclo),
- in automatico tramite l'utilizzo di un contatore di usura utensile, su richiesta durante il ciclo di lavoro)

RISULTATI GEOMETRICI ACCURATI

In ogni ciclo è possibile correggere eventuali errori di conicità, interpolando i due assi X e Z.

SPALLAMENTI IN 3 MODI

In ogni ciclo è possibile inserire la lavorazione degli spallamenti, attivabile:

IN MANUALE

La macchina si mette in pausa e permette all'operatore la lavorazione dello spallamento con il volante elettronico.

AUTOMATICO

La macchina esegue prima della fase di finitura la lavorazione dello spallamento, fino ad una quota programmata.

AUTOMATICO CON TAGLIO IN ARIA

La macchina esegue una ricerca automatica dello spallamento da lavorare e, dalla posizione di tocco, rimuove automaticamente una quantità di materiale programmata.

Al termine di questa operazione è possibile far eseguire alla macchina un azzeramento dell'asse Z. In questo modo è possibile eseguire ulteriori spallamenti sul medesimo pezzo con elevata precisione e riduzione del tempo ciclo.

AL VOSTRO SERVIZIO DAL 1936



Robbi Group opera nel mercato delle macchine utensili dal 1936 ed è specializzato nella costruzione di macchine su misura per le aziende industriali (Rettifiche e Levigatrici)



Precisione, stabilità e prezzi competitivi costituiscono i principali aspetti delle rettificatrici Robbi Group, dove vengono utilizzate sia la migliore tecnologia, che i migliori componenti disponibili sul mercato.



Robbi Group offre vari tipi di servizi: sviluppo del processo industriale; reperibilità dei ricambi per lungo tempo; programmi di addestramento; e tutto quello che serve per massimizzare il ritorno dell'investimento nelle macchine Robbi Group.



Sono molto apprezzate tutte le idee che possono migliorare il business della rettifica industriale o quello della levigatura.

Se possiamo fare qualcosa per migliorare la vostra esperienza con Robbi Group, Vi preghiamo di farcelo sapere.

Desideriamo che tutti i nostri clienti siano completamente soddisfatti.

Scegliete la precisione di Robbi Group per accrescere la produttività.

Chiamateci, abbiamo la risposta



Testi, illustrazioni e specifiche contenuti in questo catalogo sono basati sulle informazioni disponibili al momento della pubblicazione.

Nonostante gli sforzi profusi, è possibile che siano presenti imprecisioni tecniche o errori tipografici. Robbi Group srl si riserva il diritto di apportare

modifiche, in qualsiasi momento e senza alcun preavviso, a qualsiasi contenuto (compresi testi ed immagini)

Robbi Group srl non si assume alcuna responsabilità per quanto riguarda eventuali imprecisioni, errori od omissioni riportati nel presente catalogo.



Robbi Group srl
Via dell'Industria 7
37040 Veronella - VR
Italia

39 0442 47700

39 0442 47966

robbi@robbigroup.com
<https://rettificatrici-robbi.com>

