

Macchine a montante mobile ad **elevata produttività**

Le rettificatrici per superfici piane a montante mobile Mini di Delta, caratterizzate da una rigida struttura a "T" realizzata con fusioni di ghisa meehanite stabilizzata, possono essere governate da tre differenti livelli di automazione: Diastep, CN e CNC.



Controllare e visualizzare le anomalie con messaggi d'allarme

Le rettificatrici Mini sono completamente automatiche e disponibili con tre differenti livelli di automazione: Diastep, CN e CNC.

Nello specifico l'unità Diastep gestisce tutte le funzioni macchina, visualizza gli assi e può programmare un ciclo automatico di rettifica mediante un menu guidato, facilitando così il compito dell'operatore che, grazie alla flessibilità del controllo, può modificare i parametri introdotti senza interrompere il ciclo. Il ciclo comprende diverse fasi di lavoro, ovvero: sgrossatura, finitura, spegnifiama, diamantatura automatica con compensazione, disimpegno degli assi a fine ciclo. L'auto-diagnostica permette invece il controllo e la visualizzazione di eventuali anomalie tramite messaggi d'allarme, per lavori a macchina non presidiata.

Il CN assicura, oltre a quanto descritto per l'unità Diastep, la memorizzazione di più pezzi, la diamantatura lineare sulla tavola e lavorazioni multipiano. Infine con il CNC, appositamente sviluppato per la sagomatura della mola a bordo tavola, è possibile eseguire cicli completi di spalla ed è personalizzabile a secondo delle specifiche esigenze di utilizzo. **NM**

In oltre cinquant'anni di attività Delta è diventata uno dei nomi di riferimento tra i costruttori di rettificatrici per piani. Tra i fiori all'occhiello della gamma di produzione ritroviamo la linea di rettificatrici per superfici piane a montante mobile Mini, concepita per garantire elevata produttività, precisione e affidabilità. Il progetto, realizzato con sistemi CAD e analisi agli elementi finiti, è modulare e prevede due configurazioni (i modelli Mini12 e Mini15) con una superficie massima rettificabile rispettivamente di 1.300 x 650 mm e 1.600 x 650 mm.

Il mandrino è supportato da un cuscinetto idrodinamico a usura zero

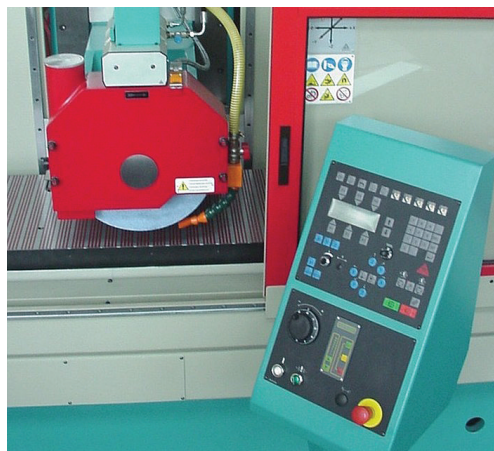
La rigida struttura a "T" delle rettificatrici Mini è realizzata con fusioni di ghisa meehanite stabilizzata. Tutte le guide degli assi macchina (tavola, montante e testa) sono a sostentamento idrostatico e, grazie all'eli-

minazione degli attriti radenti, sfruttano pienamente la potenza installata, assicurando movimenti regolari e precisi ed eliminando anche i problemi di usura e di andamento a scatti (stick-slip). Le guide della tavola sono appoggiate sulle guide del basamento per tutta la loro corsa, al fine di garantire massima precisione.

Lo stesso criterio viene adottato sulle guide dell'asse trasversale (montante) e dell'asse verticale (testa).

Il mandrino, progettato e sviluppato da Delta, è uno dei punti di forza delle macchine. Governato in presa diretta da un motore con potenza a partire da 7,5 kW, è supportato anteriormente da un cuscinetto idrodinamico Mackensen, ad usura zero, al fine di ottenere precisione geometrica e di lavoro, mentre posteriormente è montata una coppia di cuscinetti a sfere precaricati.

Il costruttore ha poi riservato una particolare attenzione all'ergonomia delle macchine, dotate di protezioni integrali per una buona visuale e facilità di manovra, rendendo inoltre agevoli le operazioni di carico e scarico.



L'unità Diastep gestisce tutte le funzioni macchina, visualizza gli assi e può programmare un ciclo automatico di rettifica mediante un menu guidato.

La superficie massima rettificabile della Mini12 di Delta è 1.300 x 650 mm.