

**FICHA TÉCNICA/ DATA SHEET**

**RECTIFICADORA DE SUPERFICIES PLANAS DANOBAT RT-4000**

**Marca:** DANOBAT

**Modelo:** RECTIFICADORA RT-4000

**Referencia:** ORL-1699



**CAPACIDAD DE LA MAQUINA/  
CAPACITY**

**Máxima longitud rectificable/**  
*Maximum length of grinding* **4000 mm**

**Máxima anchura  
rectificable/** **700 (800) mm**  
*Maximum width of grinding*

**Máxima altura rectificable/**  
*Maximum height of the grinded  
workpieces* **600 (1000)  
mm**

**MESA/ TABLE**

**Superficie útil de apoyo/**  
*Working Surface* **4000x550 mm**

**Distancia y anchura entre  
canales/** **175 mm**  
*T-slot Pitch and Size*

**Curso longitudinal/**  
*Longitudinal Travel (X-axis)* **4100 mm**

**Velocidad regulable de la  
mesa/** **14-25 m/mm**  
*Table feed range*

## MUELA / GRINDING WHEEL

**Dimensiones máximas  
muela/**  $\varnothing 500 \times 100 \times 203.2mm$

*Main Grinding Wheel dimensions*

**Revoluciones de muela/**  $50Hz-960$   
*Main Grinding Wheel Speed*  $60Hz-1200$   
*r.p.m*

**Curso transversal/**  $600 (700)$   
*Gross Travel(Y-axis)*

**Avance transversal  
intermitente/**  $0,5 \div 30 mm$   
*Intermittent transverse feed*

**Avance transversal  
continuo/**  $0,1 \div 5 m/min$   
*Continuous transverse feed*

**Avance fino vertical  
(manual)/**  $0,005 mm$   
*Vertical feed (Manual)*

**Avance automático  
vertical/**  $0,005 \div 0,5 mm$   
*Automatic vertical feed*

## MOTOR/ MOTOR

**Cabezal muela/**  $20 CV$   
*Wheel head*

**Grupo hidráulico/**  $7,5 CV$   
*Hydraulic*

**Rápido vertical muela /**  $2 CV$   
*Vertical Rapid Grinding Wheel*

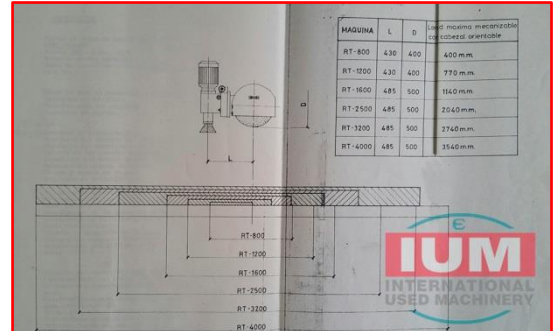
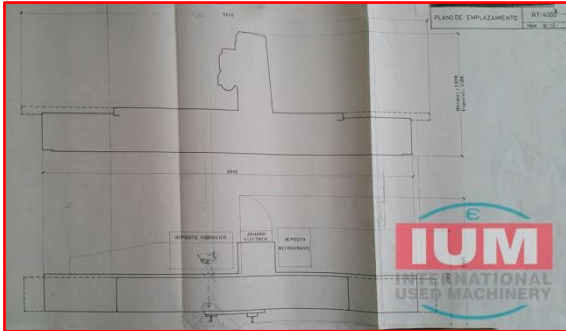
## GENERALES/ GENERAL

**Peso aproximado/**  $16000 Kg$   
*Aprox. Machine weight*

IMÁGENES / PICTURES







**DESPLAZAMIENTO VERTICAL.**  
Los avances de aproximación y de trabajo se realizan por medio de un husillo de precisión a bolas, y precargados, para lograr la máxima sensibilidad de penetración de la muela en su trabajo.

**CABEZAL MUELA.**  
Su eje o husillo, montado sobre cojinetes hidrodinámicos de bronce, hacen que en su rotadura se eliminen las vibraciones. El engrase de sus cojinetes se realiza automáticamente y a presión, asegurando una larga vida al conjunto de rotadura.  
Para trabajo de grandes esfuerzos de corte se dispone de cabezales especiales. (Trabajos con muelas de Diamante o borazón).

**SISTEMA DE LUBRICACION**  
**GUIAS DE LA MESA.**  
Mediante un equipo autónomo, se lubrican las guías automáticamente. El reglaje de la presión y caudal es independiente.  
**GUIAS DEL CABEZAL MUELA Y MENSULA.**  
Un grupo de engrase autónomo realiza esta función de forma intermitente, controlado y regulado mediante un temporizador. El bombeo del aceite se distribuye a unos dosificadores antes de llegar a las guías. La insuficiencia del líquido en el depósito es advertida por medio de una señal acústica.

**GRUPO HIDRÁULICO.**  
La bomba del grupo de accionamiento es de caudal variable que evita calentamientos excesivos del aceite.  
A partir del modelo RT-1600 se le incorpora como equipo standard un refrigerador auxiliar accionado por aire. En los modelos RT-800 y 1200 este equipo se incorpora bajo demanda.