

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 / $2 CV$

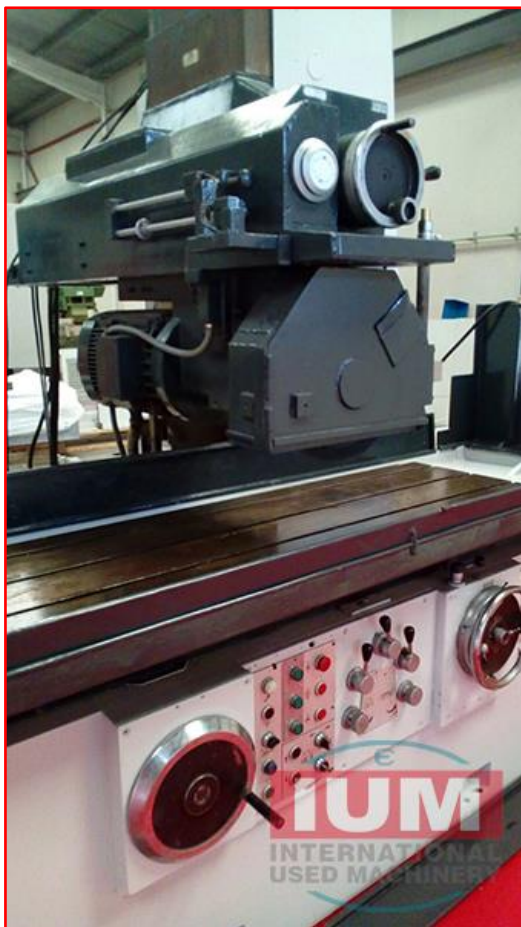
Vertical Rapid Grinding Wheel

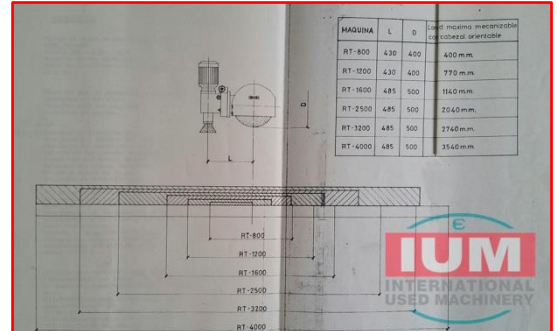
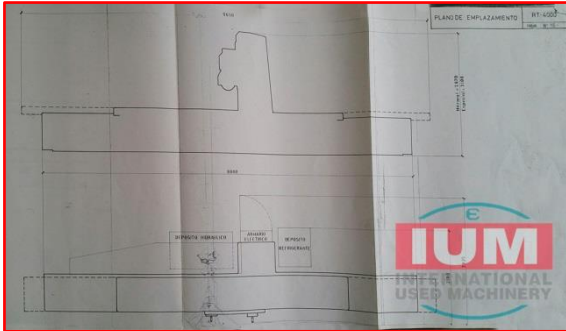
GENERALES/ GENERAL

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 rodadura se eliminen las vibraciones. El engrase de sus cojinetes se realiza automáticamente y a presión, asegurando una larga vida al conjunto de rodadura.
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.