

ROTTLER

Станки для обработки поверхностей серии SM



Станки и оборудование для ремонта высокомоощных и спортивных двигателей

S8M СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛОСКОСТЕЙ

Панель управления с LED подсветкой

Кнопки подсвечиваются, что упрощает работу с пультом управления.



Быстрый ход

Высокая скорость хода сокращает время обработки к минимуму.

Шариковинтовой привод

Шлифовальный винт с удлиненным шлицом с высокой точностью приводится в движение зубчатым ремнем для исключительно гладкой подачи головки.

Изменение скорости

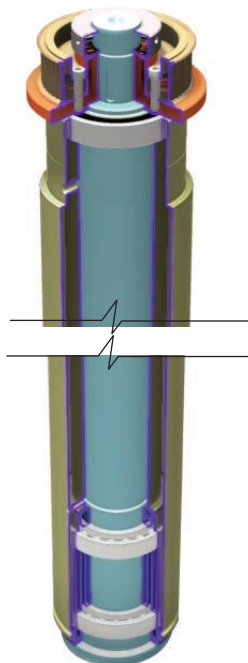
Бесступенчатая регулировка скорости (до 1250 об / мин) и подача позволяют использовать самые разнообразные режущие пластины для любого металла, который будет обрабатываться.

Быстрая полная обработка

Головки можно обработать меньше, чем за 2 минуты, а пару V-образных головок V8 - меньше, чем за 7 минут.

Шпиндель для сверхтяжелых нагрузок для CBN и PCD инструмента

Шпиндель инструмента с большим диаметром с твердосплавным хромированным покрытием использует подшипники тройного радиального контакта с высокой точностью, что обеспечивает многолетнюю работу оборудования.



Косая головка блока крепится также быстро, как и головка с параллельными плоскостями

S7M

1270 x 530мм (50 x 21") - размер стола
1000мм (40") - горизонтальное перемещение планшайбы
360мм (14") - диаметр планшайбы

НОВЫЕ станки Rottler для обработки поверхностей серии SM обеспечивают повышение производительности и прибыльности цехов по ремонту автомобильных двигателей и промышленных дизелей. Две модели специально разработаны для цехов по ремонту спортивных двигателей, высокомоментных дизелей, крупногабаритных промышленных двигателей и для мелких ремонтных мастерских.

S8M для больших дизельных блоков



S8M

1370 x 530мм (54 x 21")- размер стола
1275мм (50") - горизонтальное перемещение планшайбы
420мм (16") - диаметр планшайбы

S8M предназначен для обработки поверхности головок, блоков и коллекторов крупногабаритных дизелей. Во всех станках серии SM используется одинаковый режущий инструмент и крепежные приспособления, обеспечивающие и надежную установку обрабатываемых деталей и инструмента, а также универсальность. Высокое качество обрабатываемой поверхности достигается легко за счет стандартных функций переменной скорости вращения и подачи.



Защита и длительный срок службы

Многослойные стальные кожухи закрывают и защищают направляющие, обеспечивая длительный срок службы.

Уменьшение занимаемой площади

Использование компактных цельнолитых станин и многослойных направляющих позволило создать самые компактные на сегодняшний день станки для обработки привалочных поверхностей.

Сверхровная поверхность

Точные шарико-винтовые пары и плавная регулировка скорости вращения и подачи позволяют получить гладкую поверхность в пределах 2Ra до 6Ra для современных многослойных стальных прокладок ГБЦ.

Система сухой обработки

Отпадает необходимость в утилизации СОЖ, а также упрощается уборка станка! Кожух режущей головки направляет пыль и стружку в поставляемую отдельно систему сбора стружки.

Вертикальный ноль

Режущая головка всегда остается в вертикальном нуле - готова к следующему проходу.

Новейшая технология управления

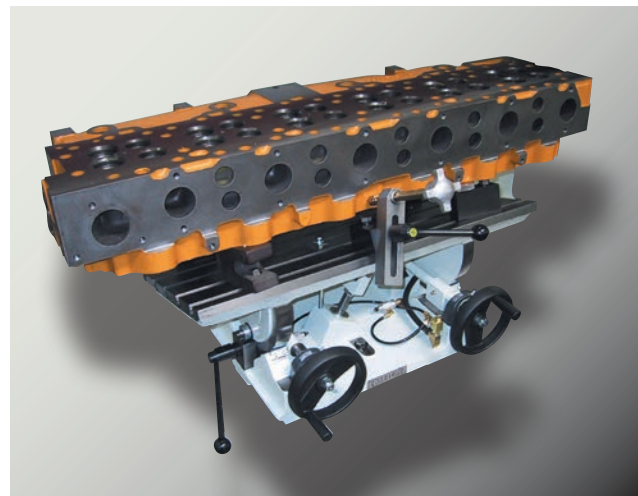
Станки для обработки поверхностей Rottler являются самыми передовыми на сегодняшний день, благодаря современному управлению.

Защита и длительный срок службы

Многослойные стальные кожухи закрывают и защищают направляющие, обеспечивая длительный срок службы.

Универсальность

Возможность обработать поверхность крупногабаритных дизельных головок, таких как CAT3406 и 3412, и дизельных блоков таких как Detroit V71 и Mercedes OM440.



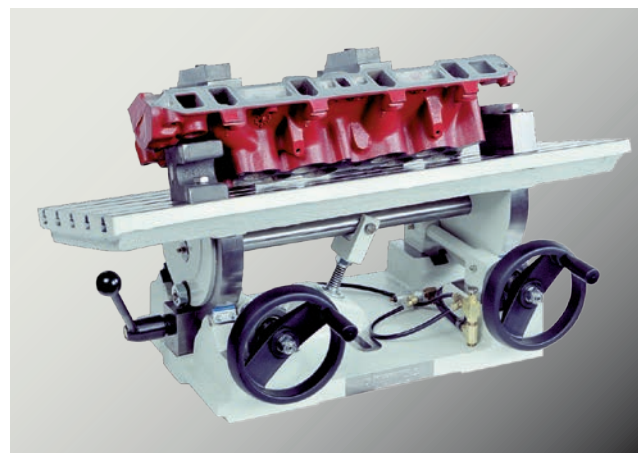
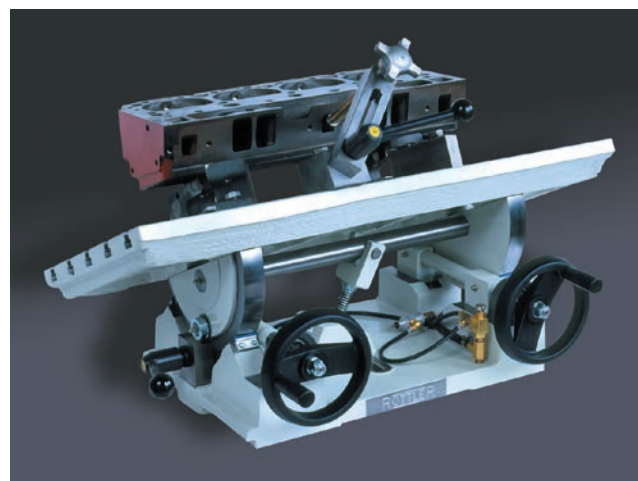
Крепеж Rottler для разнообразных головок, блоков и коллекторов

Стол Rottler для регулировки уровня по двум осям позволяет сначала зажать деталь, а затем быстро отрегулировать уровень в обоих направлениях простым поворотом двух маховиков - быстро и надежно. А в сочетании с двухосевым уровнем Rottler, любую деталь можно зажать и выровнять за считанные секунды. Пневмоперемещение позволяет выдвинуть стол, чтобы легко установить и зажать деталь, а затем задвинуть его и выровнять для поверхностной обработки детали. Предназначен для быстрого, универсального зажатия для "однопроходной" обработки.

#7209M Стол с регулировкой уровня и универсальной оснасткой для ГБЦ и рядных блоков

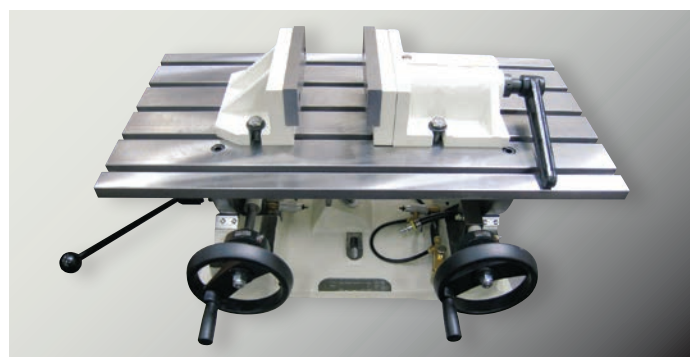
#7152A Двух осевой уровень в сборе

#7219W Параллельные направляющие высотой 132 мм, необходимы для крепления стола #7209M на станках S7 и S8

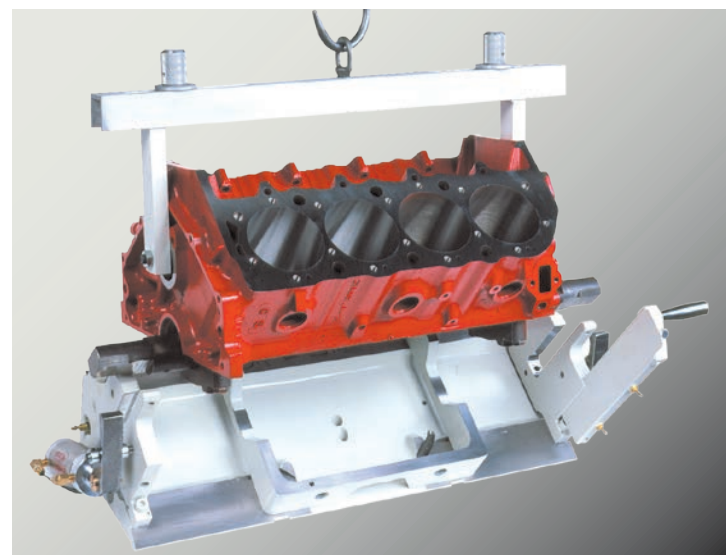


Инструмент для крепления впускных и выпускных коллекторов

Увеличивает универсальность и прибыльность станков серии S. Поврежденные коллекторы можно обработать с многолезвовой фрезой за несколько минут.



Двухсекционные тиски позволяют закрепить выпускной коллектор, крышку коренного подшипника или аналогичную деталь, а затем ее выровнять и обработать.



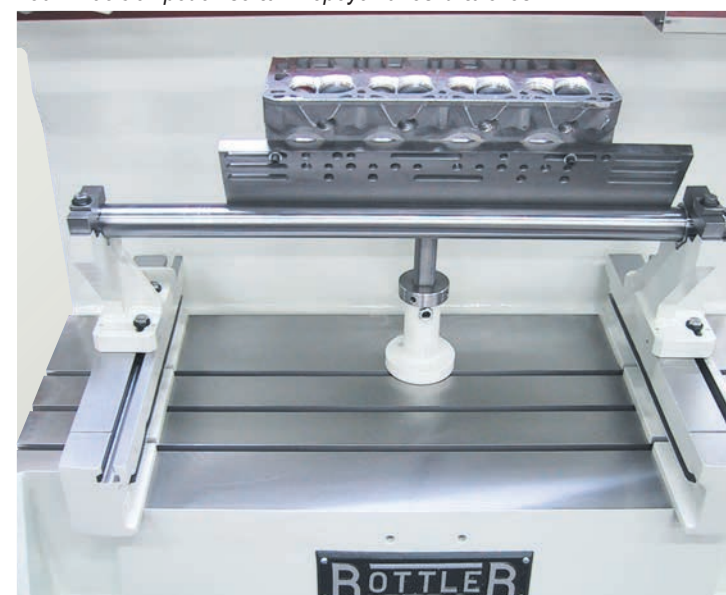
Крепеж V-образных блоков с углами 15°, 30°, 60°, 90°

Крепеж V-образных блоков имеет два режима работы: в одном режиме происходит автоматическое совмещение относительно коренных подшипников и направляющих поддона; регулируемый режим позволяет использовать крепеж для совмещения с оригинальной верхней поверхностью. Это же крепление можно использовать со станками для расточки Rottler серии F. Устройство для переустановки блоков упрощает установку/снятие и поворот блока.

#502-1-72F Крепеж с пневмоперемещением и пневмозажимом

#502--72H Крепеж с ручным зажимом

#502-1-95 Устройство для переустановки блоков



Универсальный крепеж ГБЦ и БЦ

ГБЦ с параллельными и не параллельными плоскостями, рядные и V-образные БЦ можно легко закрепить и выровнять на одном и том же универсальном крепеже. Для высоких БЦ, дополнительные параллельные подкладки можно снять и закрепить стойки болтами непосредственно к станине с Т-образными пазами. Специальные зажимные приспособления можно также легко закрепить на станину станка.



Универсальный крепеж БЦ

Универсальный крепеж позволяет крепить V-образные, рядные, БЦ с параллельными и наклонными плоскостями. Осевая штанга диаметром 50 мм позволяет обрабатывать поверхность БЦ параллельно осевой линии коленвала или выполнить точную регулировку с помощью эксцентрической втулки.



Дополнительные расстояния под крепежом и сзади него позволяют поворачивать V-образные блоки и обрабатывать с обеих сторон, не снимая блок со станка.

#7241 Универсальный крепеж ГБЦ и БЦ

#7219W Параллельные подкладки с Т-образными пазами

#7242M Прижимные стойки

РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ



Серия S позволяет использовать подходящий инструмент для любой работы!

Станки Rottler серии S используют индексруемые режущие пластины, закрепленные в стандартных режущих головках с двумя резцами. Rottler предлагает пластины, специально предназначенные для высокоскоростной сухой обработки чугунных, алюминиевых, дизельных головок с форкамерами, алюминиевых блоков с чугунными гильзами, а также дополнительные режущие головки для снятия сварных швов.

Пластины из КНБ (кубический нитрид бора)

Эти пластины обеспечивают превосходную обработку чугунных деталей и исключительно длительный срок службы, позволяя сэкономить средства по сравнению с шлифовальными камнями.

Пластины из ПКА (поликристалла алмаза)

Эти режущие пластины рассчитаны на высокоскоростную сухую обработку алюминия, оставляя после себя сверх ровную поверхность для современных многослойных прокладок ГБЦ.

Твердосплавные режущие пластины

Эти недорогие режущие пластины можно использовать для черновой обработки на низких оборотах.

Специальные режущие пластины

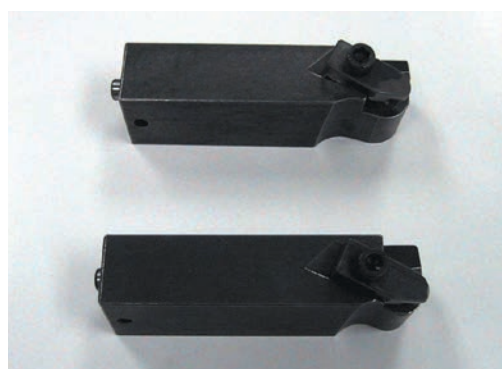
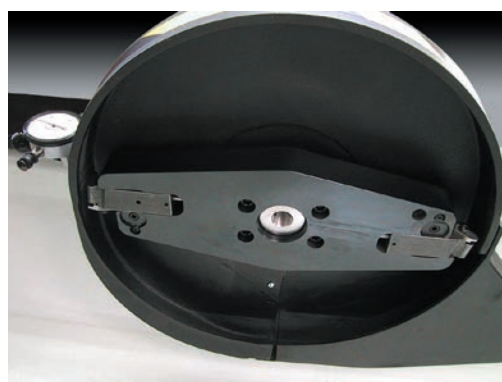
Rottler разработал специальные режущие пластины для обработки сложных материалов, включая алюминиевые блоки с гильзами из высокопрочного чугуна.

РЕЖУЩИЕ ГОЛОВКИ

Станки Rottler для обработки поверхностей используют два держателя инструмента с осевой и поперечной регулировкой. Стандартные держатели используют круглые или квадратные пластины диаметром 9.52мм (3/8"). Предлагаются дополнительные взаимозаменяемые держатели для круглых и квадратных пластин диаметром 12.70мм (1/2").

На S7M установлена планшайба диаметром 360мм (14"), дополнительно можно заказать планшайбу диаметром 420мм (16").

На S8M установлена планшайба диаметром 420мм (16"), дополнительно можно заказать планшайбу диаметром 460мм (18").



Рабочая головка перемещается в рабочее положение, а стол выдвигается на рабочей подушке для облегчения установки больших деталей, таких как ГБЦ CAT3406E.



Торцевая фреза с пластинами

Специальная торцевая фреза с пластинами позволяет выполнять высокоскоростную обработку сложных металлов.

#7225F 250мм (10") торцевая фреза



Точная шариково-винтовая пара с ременным приводом обеспечивает плавность хода.

АКСЕССУАРЫ



Насадная фреза

Диаметр фрез 60мм (2-1/2") и 100мм (4") устанавливаются быстро, без снятия планшайбы. Можно так же установить многогранные фрезы после снятия планшайбы, обеспечивая максимальную высоту. Большой резец сможет снять толстый сварный шов, без шлифовки или использования СОЖ. На полную обработку сваренной дизельной чугунной головки уйдет 15 минут. Фреза диаметром 60мм (2-1/2") и 100мм (4") может использоваться для обработки поверхностей, недоступных другим станкам, например, выпускных отверстий на головках и для обработки поверхности коллекторов.

#7224 60мм (2-1/2") насадная фреза #7225 100мм (4") насадная фреза



S8M выдвигающийся стол с ГБЦ CAT 3406E

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Панель управления с LED подсветкой
- Нажатием кнопки, планшайба возвращается на исходную позицию
- Плавное изменение вращения шпинделя 350 - 1250 об/мин.
- Плавная регулировка подачи головки 50 - 100мм (2 - 40") в минуту во время шлифования
- Максимальное перемещение головки 1270мм (50")
- Перемещение головки с помощью шариковинтовой пары с ременным приводом
- Скорость быстрой подачи 2000мм в мин.
- Хромированный стальной шпиндель большого диаметра с тремя подшипниками
- Направляющие с Turcite покрытием
- 420мм (16") планшайба
- Два резцедержателя для резцов диаметром 9.52мм (3/8"), дополнительно можно заказать 12.70мм (1/2")
- Защитный кожух планшайбы
- Индикатор часового типа для определения глубины резания
- Чугунная литая станина с тремя Т-образными пазами для крепления универсальных приспособлений
- Многослойные металлические защитные кожухи для защиты шариковинтовой пары и направляющих от пыли и стружки
- Руководство по эксплуатации

ХАРАКТЕРИСТИКИ

сделано в США

	дюймовая	метрическая
Диаметр планшайбы		
S7M	14" Std/16" Opt	360мм Std/420мм опция
S8M	16" Std/18" Opt	420мм Std/460мм опция
Ход планшайбы по горизонтали		
S7M	40"	1000мм
S8M	50"	1275мм
Ход планшайбы по вертикали		
S7M	6"	150мм
S8M	6"	150мм
Макс. расстояние от режущих пластин до станины		
S7M	25"	635мм
S8M	25"	635мм
Частота вращения шпинделя	350-1800 об/мин	
Подача шпинделя за 1 оборот	.001"-.080"	.025-2мм
Скорость перемещения в мин.	.160"	4мм
Размер стола с Т-образными пазами		
S7M	50" x 21"	1270мм x 530мм
S8M	54" x 21"	1370мм x 530мм
Занимаемая площадь		
S7M	75" x 46"	1900мм x 1170мм
S8M	85" x 46"	2160мм x 1170мм
Параметры электропитания	15А, 210-240В, 1фаза, 50/60 Гц	
Требования к пневмосистеме	.5 фут @100PSI	6 бар
Вес брутто (не включая крепежи)		
S7M	3600lbs	1637кг
S8M	4100lbs	1864кг
Код цвета краски	RAL9002 (Grey White)	

Характеристики и дизайн могут быть изменены без предупреждения.

Март 2017

www.rottlermfg.com

www.youtube.com/rottlermfg

www.facebook.com/rottlermfg

[@rottlermfg](https://twitter.com/rottlermfg)

contact@rottlermfg.com

8029 South 200th Street
Kent, Washington 98032 USA

+1 253 872 7050

1-800-452-0534