

PLANOMAT XT

Une technologie de pointe flexible
pour votre production



Données clés

PLANOMAT XT – une technologie de rectification
de profil de haute qualité.

- Cinq dimensions de machine
(408/412/608/612/620)
- Puissance de broche jusqu'à 24,5 kW
- En option avec un entraînement direct
linéaire

Blohm Jung GmbH

Productivité, performance et précision – trois caractéristiques au service des utilisateurs de rectifieuses planes et de profils de BLOHM et JUNG dans le monde entier. Depuis des décennies, nos machines opèrent dans le monde entier dans de nombreux domaines d'application et dans des conditions les plus diverses. Avec plus de 35 000 machines livrées, nous nous efforçons de constamment évoluer et innover afin d'améliorer davantage l'efficacité de la production de nos clients. La gamme de produits de Blohm Jung GmbH s'étend des rectifieuses planes aux machines universelles adaptées à toutes les applications jusqu'aux machines de production conçues pour répondre aux exigences de tous les clients. Notre service clientèle et nos spécialistes de la technique accompagnent nos clients tout au long du cycle de vie des machines. Nous proposons à nos clients des conseils personnalisés et rapides, des essais de rectification, des formations et des contrats de maintenance jusqu'au Retrofit.

En 2008, les deux célèbres marques BLOHM et JUNG ont fusionné et ont été regroupées depuis sous la même enseigne. La société Blohm Jung GmbH a ainsi affiné son savoir-faire pour offrir constamment de nouveaux standards plus élevés en matière de précision, de qualité et de rentabilité. Grâce à ce savoir-faire, nos clients bénéficient de nombreuses solutions de production parfaitement adaptées à leurs besoins. Avec ses propres succursales en Inde, en Chine, en Russie et aux États-Unis, Blohm Jung GmbH, faisant partie intégrante du groupe UNITED GRINDING, est représentée à l'échelle internationale. Une quarantaine de représentants supplémentaires garantissent en outre une présence dans le monde entier et une proximité avec le client. Les principaux sites de l'entreprise sont le site de développement et de production de Hambourg ainsi que le centre de services et de technologie de Göppingen.

PLANOMAT XT

Des vitesses axiales et des accélérations plus élevées, une plus grande robustesse du système : la combinaison de ces facteurs d'influence améliorés entraîne une augmentation de la productivité tout en améliorant la qualité des composants. Ces caractéristiques font de la PLANOMAT XT une rectifieuse plane et de profil universelle, robuste et puissante, qui s'appuie constamment sur l'expérience et la qualité de la très réussie PLANOMAT HP.

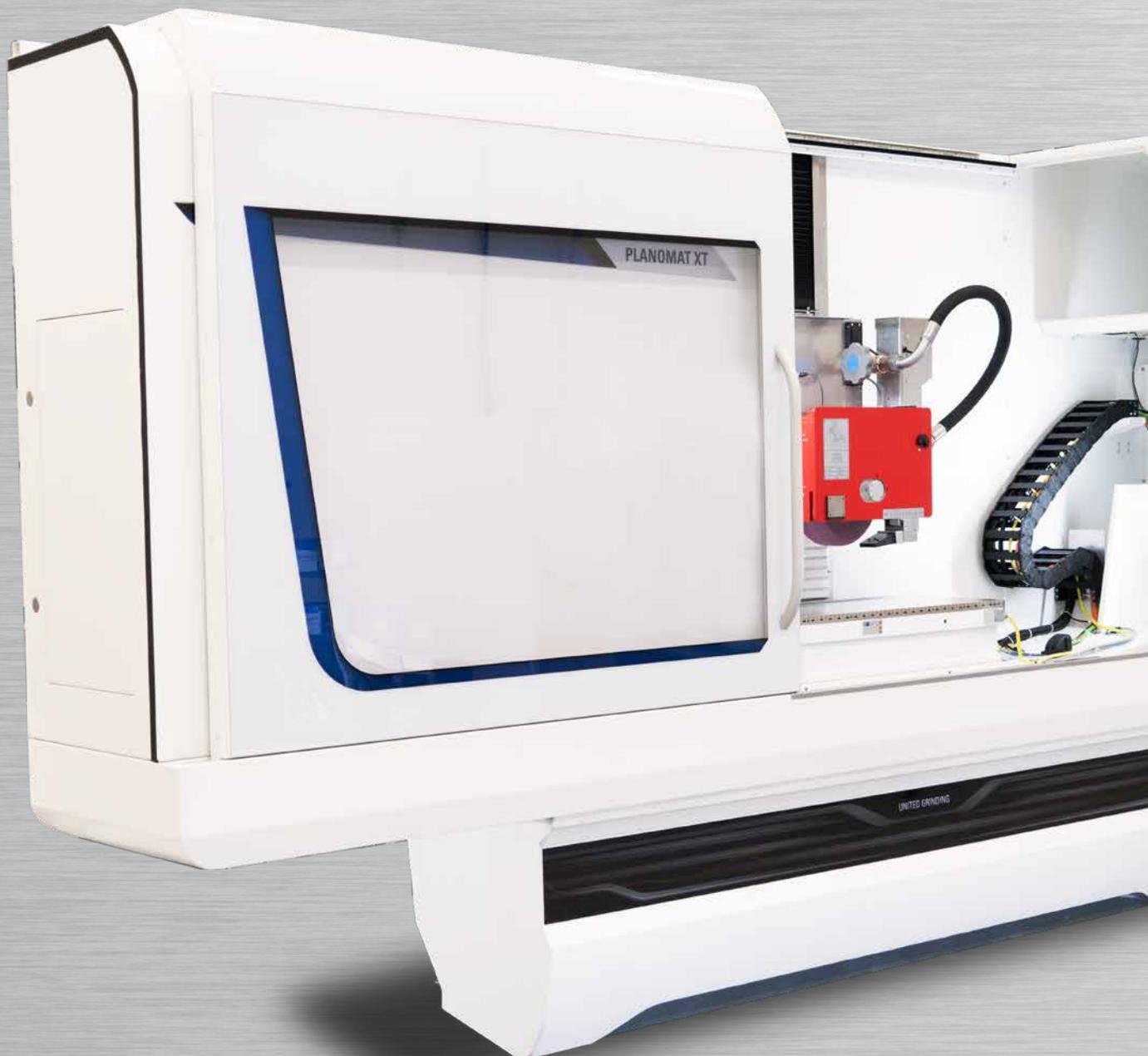
Characteristics

Dimensions

- 5 dimensions de machine avec les zones de rectification suivantes :
 - 400×800 mm
 - 400×1.200 mm
 - 600×800 mm
 - 600×1.200 mm
 - 600×2.000 mm

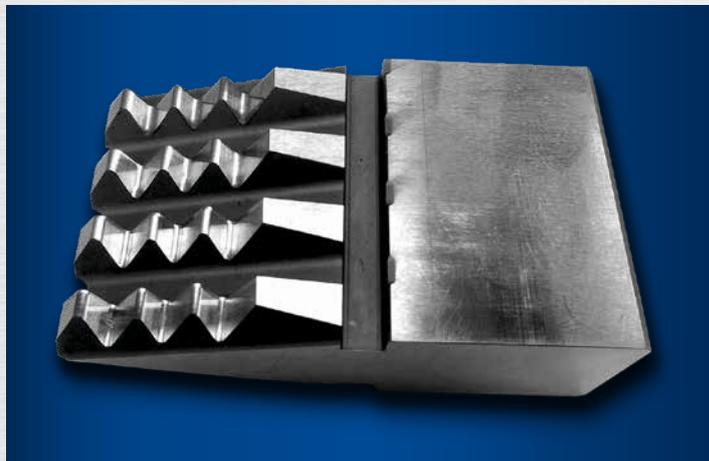
Matériel (hardware)

- Système modulaire
- Bâti et colonnes de haute qualité en fonte grise
- Optimisée sur les plans thermique et vibratoires via la simulation par éléments finis
- Rails à précision linéaire
- Vis d'entraînement à billes rectifiées, de haute qualité



Logiciel

- Siemens 840D solution line avec fonctions de sécurité
- Guidage opérateur optimal
- Programmation par cycles de rectification et de dressage via un menu



Le PLANOMAT XT a été conçu uniquement comme une rectifieuse plane et de profil haute performance pour une technologie appliquée flexible. Elle offre la flexibilité d'une machine universelle pour la production de pièces uniques jusqu'aux tâches de production complexes.

Des entraînements de broches de rectification jusqu'à 24,5 kW garantissent des performances exceptionnelles avec les méthodes de rectification conventionnelles ainsi qu'avec toutes les méthodes de rectification CBN.

Un large éventail d'accessoires standard et de systèmes spéciaux de serrage et de manipulation des pièces permet une adaptation rapide et économique aux exigences de production spécifiques des clients, tout en garantissant une qualité élevée.



Système de commande et logiciels

1

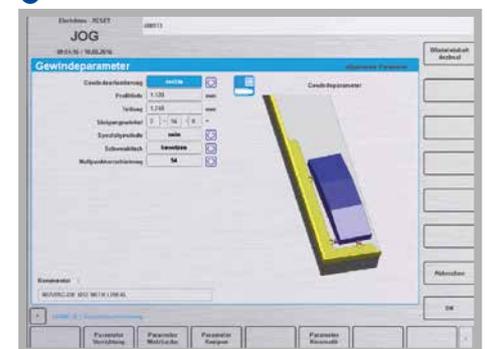


Les meilleures machines d'une catégorie de puissance ne se distinguent pas uniquement par des composants techniquement sophistiqués. Leur puissance élevée n'est possible que par l'application optimale du logiciel et de la technologie.

La commande Siemens Sinumerik 840D solution line assure une gestion optimale des process grâce à ses instructions d'utilisation spécialement conçues pour la rectification. La programmation simple est prise en charge par des cycles de rectification et de dressage.

Avec le logiciel d'utilisateur optionnel GripsProfile, un outil pratique est également disponible pour la fabrication de pièces individuelles et de petites séries pour la génération automatique de programmes de rectification et de dressage.

2



3



4



5



- 1 Panneau de commande
- 2 Rectification de peignes à filets
- 3 Dressage parallèle au contour

- 4 Données de base sur les meules
- 5 Géométrie de rectification conique

UNITED GRINDING Digital Solutions™



Pas de temps d'arrêt intempestif des machines et une utilisation optimale des ressources grâce aux solutions numériques :

Le progiciel permet de surveiller les paramètres et les processus des machines et offre une connectivité et une communication instantanées.

- **Production Monitor**

Gardez une vue d'ensemble : par exemple, les temps de fonctionnement et les temps morts, les quantités ou les temps de dysfonctionnement sont affichés en temps réel.

- **Remote Service**

Toujours là pour vous, à tout moment et en tout lieu : le Remote Service (service à distance) assure une assistance rapide et spécifique au système par des spécialistes.

- **Service Monitor**

Tout en un seul coup d'œil et au bon moment : le Service Monitor (suivi de service) indique quelles activités de maintenance doivent être effectuées et à quel moment.

Dressage optimal

Le dispositif de dressage sur table PA-TL 200S est adapté aux rouleaux de profilage diamantés jusqu'à 200 mm de largeur ou aux rouleaux de profilage diamantés universels et à l'outil de préprofilage pour le dressage des contours avec dispositif de changement rapide de l'axe du rouleau.

Le dispositif de dressage articulé PA-T130 permet de réaliser un dressage à trajectoire continue en utilisant les axes de la machine et l'axe articulé du dresseur commandé par CNC. L'équipement comprend un dispositif de mesure électronique avec pied, sonde et bille de calibrage..

- En utilisant des méthodes de dressage optimisées, les pièces peuvent être fabriquées avec une grande précision, des temps de cycle courts et une usure minimale de la meule.



- 1 Dispositif de dressage PA-T130
- 2 Dispositif de dressage PA-TL 200S

Exemples d'application

Automotive

①



②



③

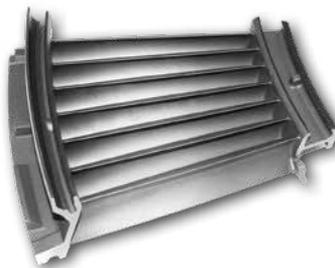


Turbines

④



⑤



⑥



Composantes de machines

⑦



⑧



⑨



- ① Écrou de direction
- ② Pignon de direction
- ③ Culbuteur

- ④ Blade
- ⑤ Vane
- ⑥ Shroud

- ⑦ Couplage Hirth
- ⑧ Mâchoire de serrage
- ⑨ Rotor de pompe

Outillages et moules

①



②



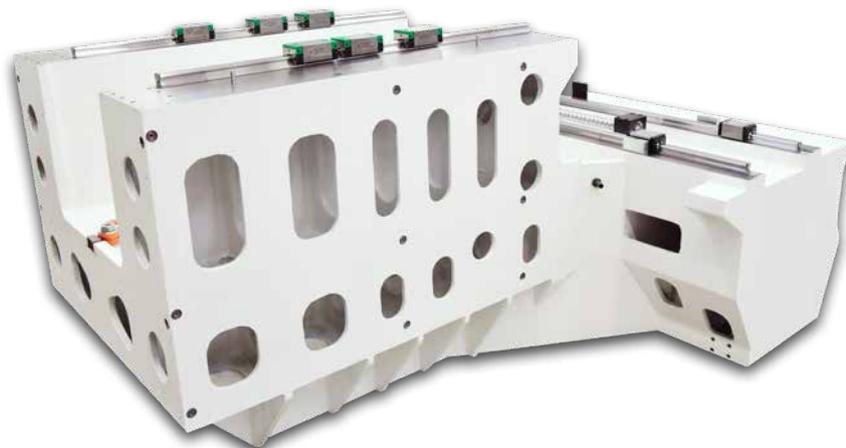
③



Principe de construction éprouvé

- Le système modulaire du PLANOMAT XT avec ses composants de haute qualité en fonte à graphite sphéroïdal a été optimisé sur le plan thermique et vibratoire via des études en éléments finis.
- L'utilisation de composants de machines spécialement conçus sur le système modulaire garantit une grande précision et une longue durée de vie des machines.

④



⑤



⑥



- ① Outil de formage et de coupe
- ② Punch
- ③ Lame de broyeur à bois

- ④ Banc de machine
- ⑤ Rails à précision linéaire
- ⑥ Tournevis à manivelle

Customer Care



Les rectifieuses cylindriques STUDER doivent satisfaire aux exigences des clients de manière durable, travailler de manière rentable, fonctionner de manière fiable et être disponibles en permanence. De la mise en service au retrofit, notre équipe d'assistance vous accompagne pendant toute la durée de vie de votre machine. 6 services d'assistance téléphonique et plus de 25 techniciens SAV expérimentés sont à votre disposition, dans votre région :

- Nous sommes rapidement sur place et vous offrons des solutions simples.
- Nous vous aidons à accroître votre productivité.
- Notre travail est professionnel, fiable et transparent.
- En cas de problème, nous vous proposons une solution compétente.



Démarrage

Mise en service
Extension de garantie



Qualification

Formation
Assistance production



Prévention

Maintenance
Inspection



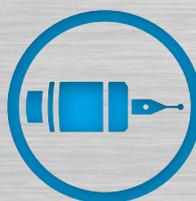
Service

Service après-vente
Conseil client
HelpLine
Télémaintenance



Digital Solutions™

Remote Service
Service Monitor
Production Monitor



Matériau

Pièces de rechange
Pièces de rechange
Accessoires



Rattrapage

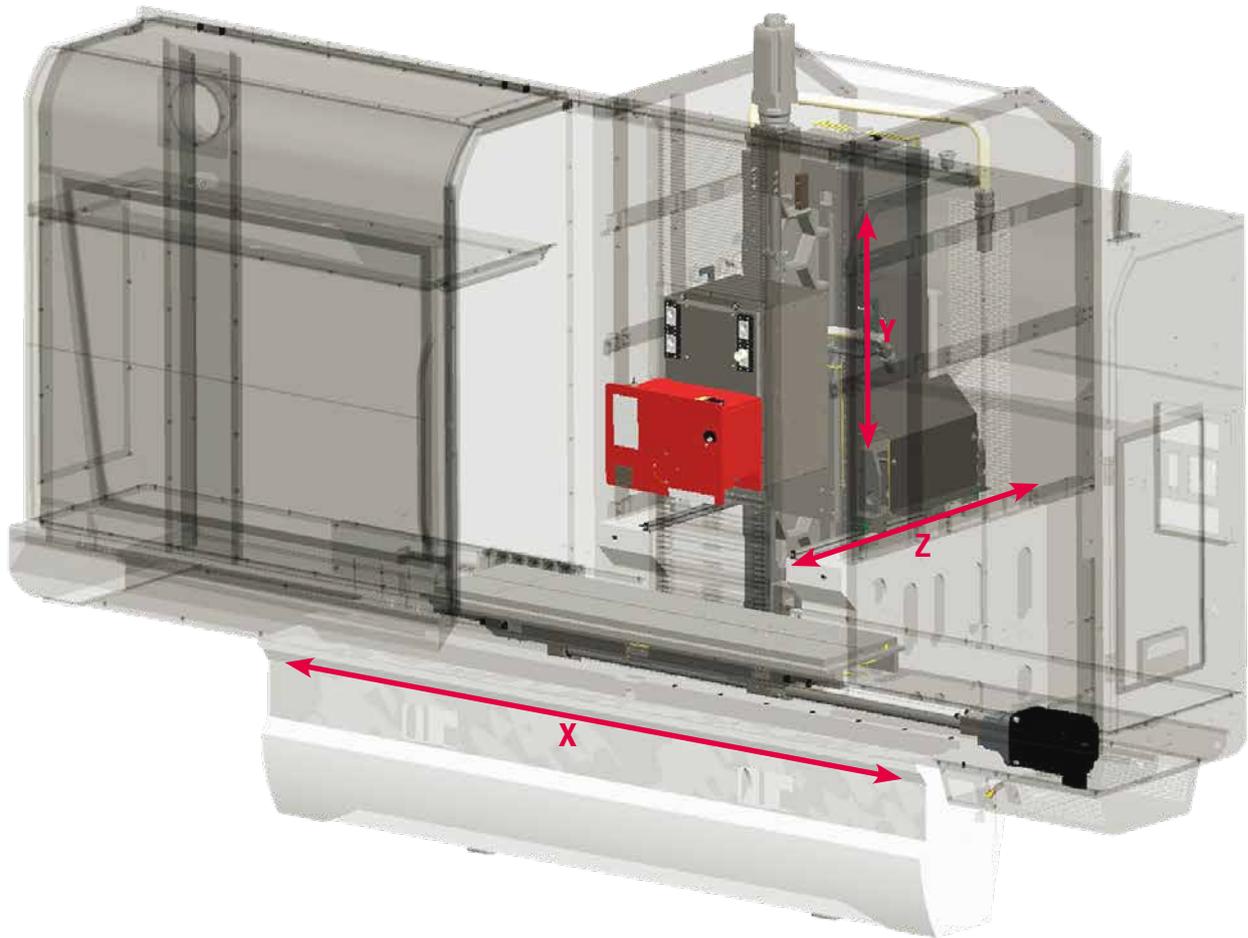
Révision de la machine
Révision des sous-ensembles



Retrofit

Transformations
Équipements additionnels
Reprise de machines

Données techniques



PLANOMAT XT		408	412	608	612	620
Zone de rectification (l × L)	mm	400 × 800	400 × 1.200	600 × 800	600 × 1.200	600 × 2.000
Table avec surface de serrage avec surfaces supplémentaires	mm	400 × 1.300	400 × 1.700	600 × 1.300	600 × 1.700	600 × 2.500
Distance table - axe broche	mm			950		
Axe X, course longitudinale (table), max..	mm	1.100	1.500	1.100	1.500	2.300
Vitesse d'avance	mm/min			30 ... 40.000		
Axe Y, course verticale (tête de rectification)	mm			800		
Vitesse d'avance	mm/min			4 ... 10.000		
Axe Z, course transversale	mm	360	360	560	560	560
Vitesse d'avance	mm/min			4 ... 16.000		
Moteur broche (courant alternatif, réglable)	kW/min			15/6.000 (Option 24.5/6.000)		
Disques de meule (D × B × d)	mm			400 × 100 × 127		
Dimensions de la largeur	mm	4.000	4.800	4.000	4.800	6.400
Profondeur (armoire électrique et pupitre compris)	mm	3.230	3.230	3.430	3.430	3.430
Hauteur	mm	2.970	2.970	2.970	2.970	2.970
Poids de la machine, hors armoire électrique	kg	7.300	7.600	8.500	8.900	10.800

Sous réserve de modifications techniques



Blohm Jung GmbH

Site d'Hambourg

Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71
D-21033 Hambourg
Tél. +49 40 33461 2000
Fax +49 40 33461 2001
sales-hh@blohmjung.com

Site de Göppingen

Jahnstraße 80-82
D-73037 Göppingen
Tél. +49 7161 612 0
Fax +49 7161 612 170
sales-gp@blohmjung.com

www.blohmjung.com

