

# PLANOMAT XT

Tecnologia all'avanguardia per  
la rettifica di piani e profili



## Dati di riferimento

PLANOMAT XT – tecnologia di rettifica di elevata qualità per la lavorazione di profili

- Cinque dimensioni macchina (408/412/608/612/620)
- Potenza del mandrino di rettifica fino a 24,5 kW
- Motore lineare ad azionamento diretto in opzione

## Blohm Jung GmbH

---

Produttività, potenza e precisione sono tre caratteristiche alle quali i Clienti di tutto il mondo associano le rettificatrici per piani e profili BLOHM e JUNG. Le nostre macchine sono impiegate da decenni in tutto il mondo su un'ampia gamma di applicativi e nelle più diverse condizioni di produzione. L'esperienza acquisita con oltre 35.000 macchine vendute ha comportato una costante evoluzione ed innovazione del prodotto, volta a migliorare continuamente l'efficienza in produzione dei nostri Clienti.

La gamma di prodotto Blohm Jung GmbH spazia dalle rettificatrici tangenziali "tradizionali", alle macchine orientate allo specifico applicativo, sino alle rettificatrici per la produzione seriale customizzate in base alle esigenze del Cliente. Inoltre, i nostri tecnologi e tecnici specializzati service supportano il Cliente per tutto il ciclo di vita delle nostre rettificatrici. Dalle prove di rettifica ai corsi di formazione, dai contratti di manutenzione programmata ai retrofit, offriamo ai nostri Clienti un'assistenza tempestiva ed una consulenza personalizzata.

Nel 2008 è avvenuta la fusione dei due affermati marchi BLOHM e JUNG. L'unione del vasto know-how di Blohm Jung GmbH consente di ottenere standard sempre più elevati in termini di precisione e qualità. Inoltre, vengono offerte molteplici possibilità di personalizzare le soluzioni tecniche sulla base delle esigenze del Cliente. Blohm Jung GmbH, parte del Gruppo UNITED GRINDING, è presente a livello internazionale con le proprie filiali in India, Cina, Russia e Stati Uniti. Inoltre, 40 agenzie per la vendita ed il service garantiscono una presenza globale capillare e vicinanza al Cliente. Le sedi principali dell'Azienda sono il centro sviluppo e produzione di Amburgo e la divisione service e tecnologia di Göppingen.

# PLANOMAT XT

Velocità più elevate degli assi, accelerazioni incrementate e maggiore rigidità - La combinazione di queste caratteristiche macchina potenziata si riflette in un incremento della produttività, garantendo una sempre più elevata qualità dei pezzi lavorati. Questi aspetti contraddistinguono la PLANOMAT XT come rettificatrice per piani e profili "universale", rigida e potente, che racchiude tutta l'esperienza e la qualità raggiunti con l'affermata serie PLANOMAT HP.

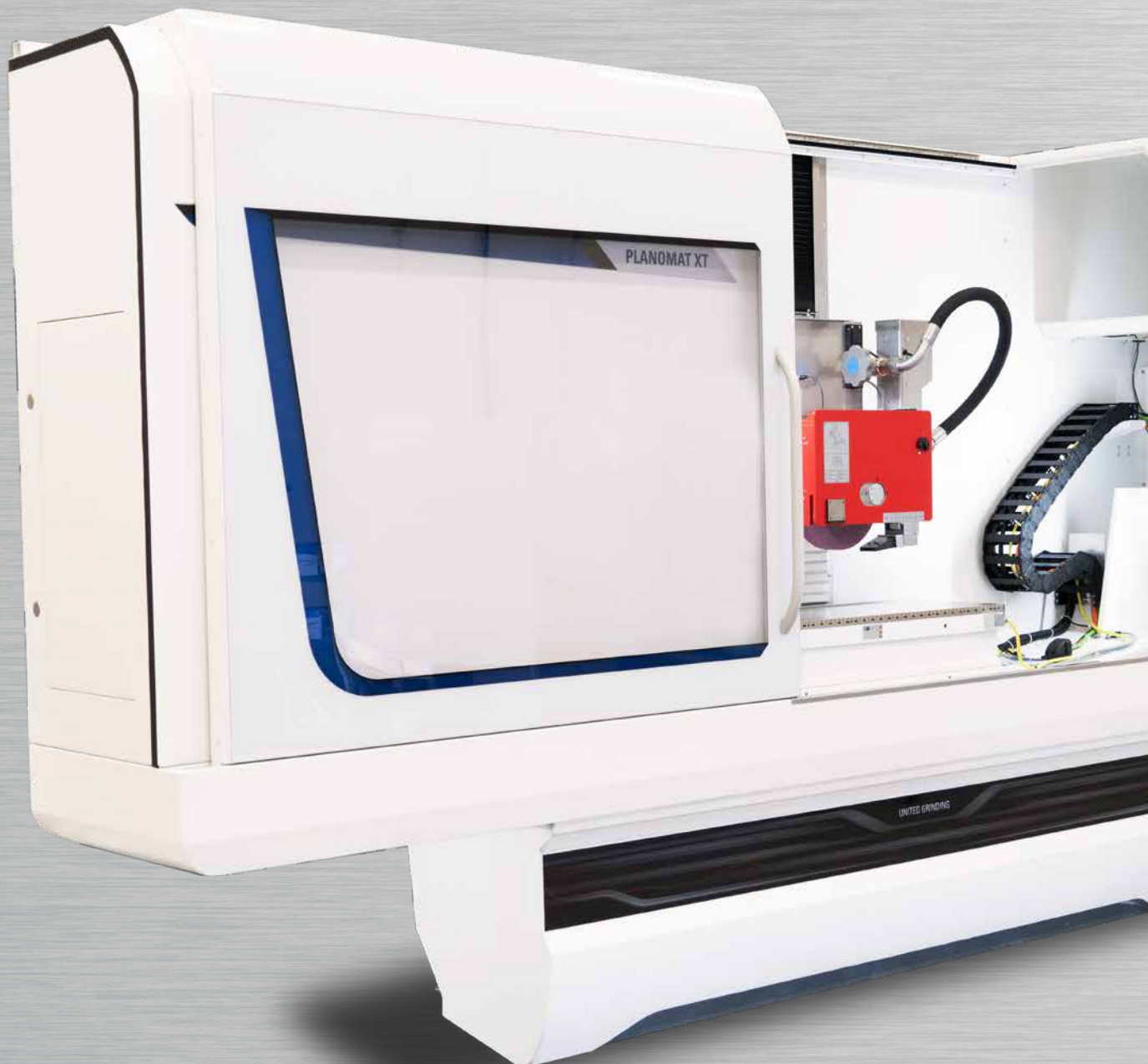
# Caratteristiche

## Dimensioni

- Cinque dimensioni macchina
  - 400×800 mm
  - 400×1.200 mm
  - 600×800 mm
  - 600×1.200 mm
  - 600×2.000 mm

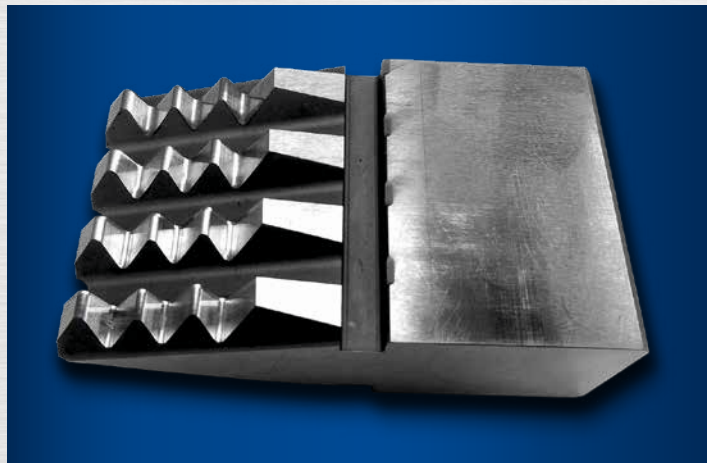
## Struttura

- Struttura modulare
- Componentistica di elevata qualità e basamenti in ghisa grigia
- Stabilità termica ed assorbimento ottimale delle vibrazioni grazie all'ingegnerizzazione con metodo degli elementi finiti
- Guide lineari di precisione
- Viti a ricircolo di sfere rettificata di alta qualità



## Software

- Siemens 840D solution line con funzioni di sicurezza
- Interfaccia operatore "user-friendly"
- Programmazione con cicli di rettifica e di profilatura mola tramite interfaccia grafica guidata



PLANOMAT XT è stata progettata come una potente rettificatrice per piani e profili ad alta flessibilità. Infatti, la macchina si presta ad un impiego "universale" per la produzione di pezzi singoli e piccole-medie serie, così come alla rettifica di particolari con profili complessi.

La potenza del mandrino di rettifica fino a 24,5 kW consente eccellenti risultati in processi di rettifica tradizionali e con mole CBN.

Grazie ad un'ampia gamma di accessori e sistemi speciali di presa pezzo, è possibile adattare la macchina in modo rapido ed efficiente alle esigenze di produzione del cliente.



# Sistema di controllo e software

1

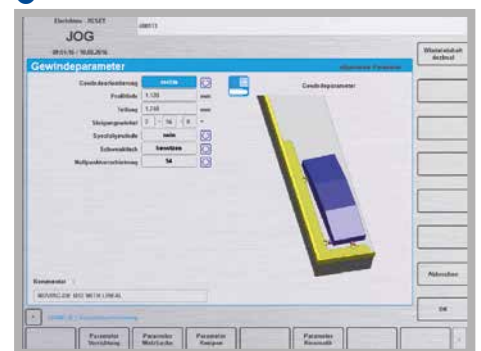


Le migliori macchine non si contraddistinguono esclusivamente per la componentistica tecnologicamente avanzata. Infatti, l'elevata efficienza è possibile solo grazie alla perfetta combinazione di software e tecnologia.

Il controllo Siemens Sinumerik 840D solution line e l'interfaccia operatore guidata, appositamente sviluppata per le lavorazioni di rettifica, garantiscono eccellenti prestazioni. La semplicità di programmazione è possibile grazie a cicli di rettifica e di profilatura mola guidati con inserimento dati in forma di dialogo.

Il software GripsProfile è, inoltre, un comodo strumento, in particolare per la produzione di pezzi singoli e piccole-medie serie, per definire rapidamente ed automaticamente i profili mola e programmi di rinvivatura.

2



3



4



5



- 1 Pannello operatore
- 2 Rettifica di pettini a filettare
- 3 Profilatura con due rulli diamantati

- 4 Inserimento dei - dati mola
- 5 Maschera di programmazione per la rettifica di una superficie inclinata

## UNITED GRINDING Digital Solutions™



Nessun fermo macchina non programmato e ottimale utilizzo delle risorse grazie a Digital Solutions: Il pacchetto software offre il monitoraggio dei parametri e dei processi della macchina, assicurando connettività e comunicazione in tempo reale.

- **Production Monitor**

Mantenete la visione d'insieme: ad esempio vengono visualizzati in tempo reale i tempi di funzionamento e di inattività macchina, numero di pezzi lavorati o orari dei guasti.

- **Remote Service**

A vostra disposizione, sempre e ovunque: Remote Service offre un supporto rapido e specifico per la Vs. macchina da parte di specialisti.

- **Service Monitor**

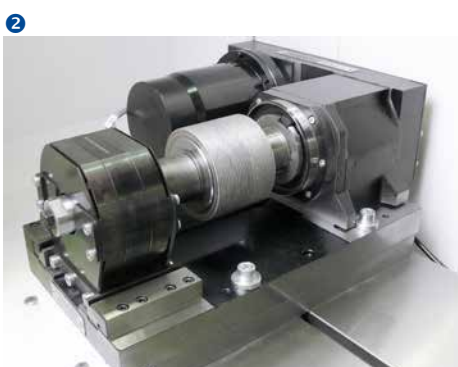
Tutto sotto controllo, al momento giusto: Service Monitor indica quali interventi di manutenzione devono essere eseguiti e quando.

## Profilatura mola ottimale

Il dispositivo di profilatura PA-TL 200S su tavola è ideale per allestire rulli diamantati di forma a profilo pieno sino a 200 mm di fascia o rulli diamantati a profilo singolo e utensili di sgrossatura mola su un albero a cambio rapido.

Il dispositivo di profilatura basculante PA-T130 consente di realizzare il profilo mola mediante gli assi macchina e l'asse del profilatore a controllo CNC. È integrato il dispositivo di messa a punto automatica del rullo diamantato con supporto, tastatore e sfera di calibratura.

- Grazie all'impiego di metodi di ravnivatura ottimizzati in base al processo, i pezzi sono lavorati con alta precisione, tempi ciclo brevi e un'usura minima della mola.



1 Dispositivo di profilatura PA-T130

2 Dispositivo di profilatura PA-TL 200S

# Esempi di applicativi

## Settore Automotive e fornitori

1



2



3



## Lavorazioni componenti turbina

4



5



6



## Costruzione di macchine (OEM)

7



8



9



- 1 Dado dello sterzo
- 2 Albero dello sterzo
- 3 Bilancieri

- 4 Pala mobile turbina
- 5 Pala fissa turbina
- 6 Shrouds

- 7 Dentatura Hirth
- 8 Griffe per mandrini autocentranti
- 9 Profilo esterno dei rotori delle pompe



## Costruzione di utensili e stampi

1



2



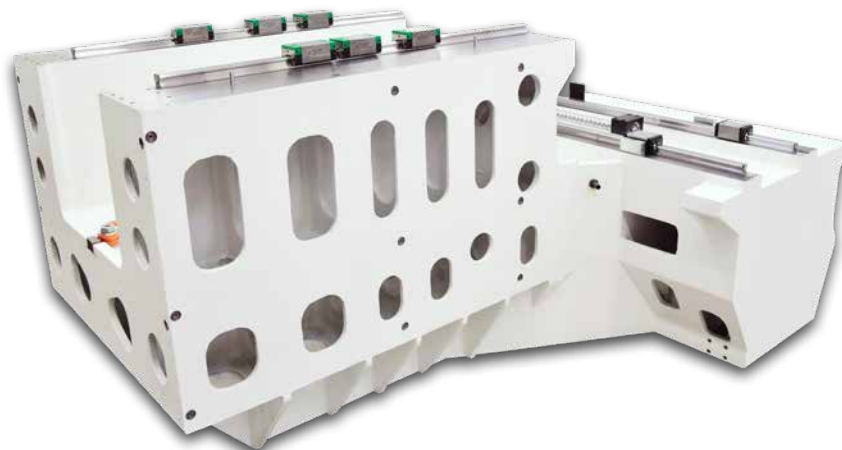
3



## Principio costruttivo ampiamente collaudato

- La struttura modulare della PLANOMAT XT, con basamento in ghisa, è stata ulteriormente ottimizzata dal punto di vista della stabilità termica e dell'assorbimento delle vibrazioni con metodo degli elementi finiti.
- L'uso di componenti progettati specificamente per la struttura modulare garantisce alta precisione e lunga durata della macchina.

4



5



6



1 Utensile di formatura e taglio per lamelle di radiatori

2 Punzone per polvere di metallo

3 Lama per cippatori

4 Basamento della macchina

5 Guide lineari di precisione

6 Vite a ricircolo di sfere

## Customer Care



Le rettificatrici per piani e profili BLOHM e JUNG devono soddisfare i requisiti del Cliente nel corso degli anni, lavorare in modo economico, garantire affidabilità e disponibilità nel tempo. Dall'avvio macchina al retrofit, il nostro servizio Customer Care è a vostra disposizione per l'intero ciclo di vita della rettificatrice. In tutto il mondo sono a vostra disposizione 6 "HelpLine" telefoniche ed oltre 25 tecnici di assistenza nelle vostre vicinanze:

- Siamo in grado di raggiungervi rapidamente ed offrirvi un supporto completo ed affidabile.
- Vi supportiamo nelle attività di miglioramento processo ed incremento produttività.
- Professionalità, affidabilità e trasparenza.
- Vi forniremo una soluzione professionale in caso di problemi.



### Start up

Messa in funzione  
Prolungamento della garanzia



### Qualification

Formazione  
Supporto per i prodotti



### Prevention

Manutenzione  
Ispezione



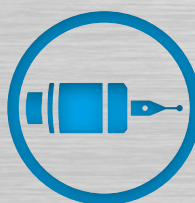
### Service

Servizio clienti  
Consulenza ai clienti  
HelpLine  
Diagnosi in remoto



### Digital Solutions

Remote Service  
Service Monitor  
Production Monitor



### Material

Pezzi di ricambio  
Pezzi ricondizionati  
Accessori



### Rebuild

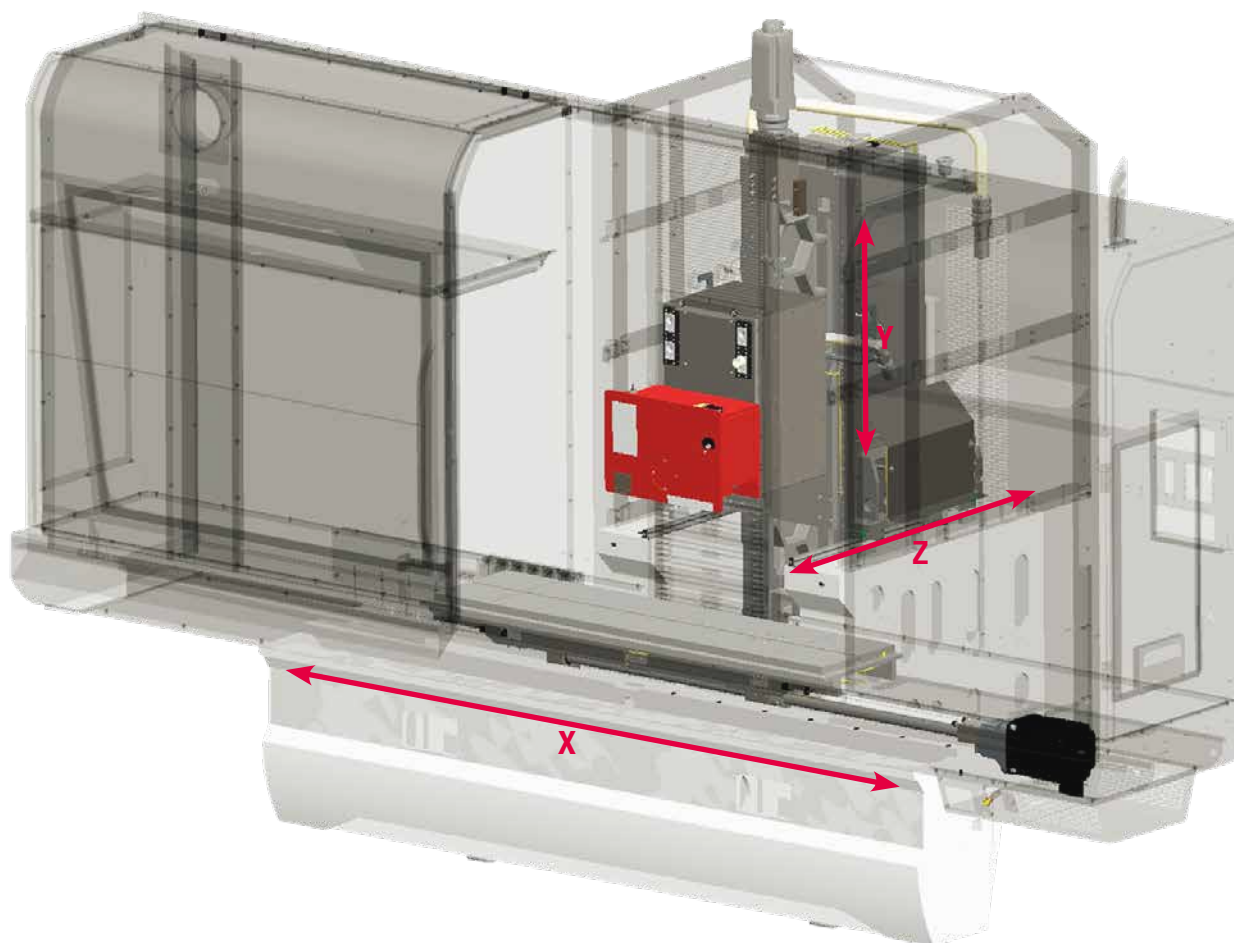
Revisione delle macchine  
Revisione dei gruppi



### Retrofit

Modifiche  
Retrofit  
Ritiro di macchine

# Caratteristiche tecniche



| PLANOMAT XT   |                      | 408                          | 412         | 608         | 612         | 620         |
|---|----------------------|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Area di rettifica   | mm                   | 400 × 800                    | 400 × 1.200 | 600 × 800   | 600 × 1.200 | 600 × 2.000 |
| Estensione area di presa pezzo  | mm                   | 400 × 1.300                  | 400 × 1.700 | 600 × 1.300 | 600 × 1.700 | 600 × 2.500 |
| Distanza tra la tavola ed il centro del mandrino                      | mm                   | 950                          |             |             |             |             |
| Asse X, corsa longitudinale della tavola, max.                        | mm                   | 1.100                        | 1.500       | 1.100       | 1.500       | 2.300       |
| Velocità di avanzamento   | mm/min               | 30 ... 40.000                |             |             |             |             |
| Asse Y, corsa verticale della testa portamola                         | mm                   | 800                          |             |             |             |             |
| Velocità di avanzamento   | mm/min               | 4 ... 10.000                 |             |             |             |             |
| Asse Z, corsa trasversale del montante                                | mm                   | 360                          | 360         | 560         | 560         | 560         |
| Velocità di avanzamento   | mm/min               | 4 ... 16.000                 |             |             |             |             |
| Azionamento del mandrino di rettifica, motore AC, velocità regolabile | kW/min <sup>-1</sup> | 15/6.000 (Option 24.5/6.000) |             |             |             |             |
| Mole (D × L × d)  | mm                   | 400 × 100 × 127              |             |             |             |             |
| Dimensioni Larghezza  | mm                   | 4.000                        | 4.800       | 4.000       | 4.800       | 6.400       |
| Profondità, incl. armadio elettrico e pannello di controllo           | mm                   | 3.230                        | 3.230       | 3.430       | 3.430       | 3.430       |
| Altezza   | mm                   | 2.970                        | 2.970       | 2.970       | 2.970       | 2.970       |
| Peso macchina, incl. armadio elettrico                                | kg                   | 7.300                        | 7.600       | 8.500       | 8.900       | 10.800      |

Con riserva di modifiche tecniche



Blohm Jung GmbH

**Sede di Amburgo**

Kurt-A.-Körper-Chaussee 63-71  
21033 Hamburg  
Tel. +49 40 33461 2000  
Fax +49 40 33461 2001  
sales-hh@blohmjung.com

**Sede di Göppingen**

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

[www.blohmjung.com](http://www.blohmjung.com)

