

M682		
Technische Daten		
Werkstücke: Kugeln und KalottenStandard bis Ø64		
Werkzeuge SG/SP/CP: Trommel-WerkzeugmagazinMax. 20 Werkzeuge		
Werkzeuge IOG: SchleifscheibenØ250 Schleifstifte		
Grundmaschine: C (Werkstückachse CNC)360° cw/ccw B (Schwenkachse)Alle: -1° bis 90° U1 (Längsachse Werkzeug)SG/SP: 220 bis 95mm IOG: 260 bis 30mm U2 (Hilfsachse inprozess-taktil oder Pyrometer)-200 bis 0mm X (Kreuztisch)SG/SP: 300 bis 110mm IOG: 260 bis 70mm Z (Kreuztisch)SG/SP: 10 bis -170mm IOG: 5 bis -170mm BT (Werkzeugtrommel)360° Gewichtca. 4'900 kg Abmessungen der Basismaschine2300x1850x2920mm		
Station SG: - Max. Werkzeugdrehzahl10'000 U/min - Leistung2.3kW - Schnittstelle WerkzeugHSK40 - Max. Werkstückdrehzahl2'000 U/min - Kraftsteuerung modernster Generation20-200N mit live Monitoring		
Station SP: - Max. Werkzeugdrehzahl6'000 U/min - Leistung2.2kW - Schnittstelle WerkzeugF37 - Max. Werkstückdrehzahl2'000 U/min - Kraftsteuerung modernster GenerationBis 700N		
Station IOG: - Leistung3 kW - Max. Werkzeugdrehzahl Innenschleifen82'000 U/min - Schnittstelle WerkzeugTRIBOS Polygonspannfutter - Max. Werkzeugdrehzahl Aussenschleifen3'400 U/min - Schnittstelle WerkzeugHSK50 - Max. Werkstückdrehzahl2'000 U/min		
Abrichten und Einmessen SchleifstiftVollautomatisiert		
CNC: Steuerung: FANUC 0i-MFP Programmierung: Dialogsteuerung		
Optionen: Diverse Abrichteinheiten Vielfältige Automationslösungen Industrie 4.0 Vernetzung Prozessmonitoring		
Données techniques		
Pièces: Têtes et cupulesStandard jusqu'à Ø64 mm		
Outils pour SG/SP/CP: Magasin à tambourMax. 20 outils		
Outils pour IOG: MeulesØ250 Meules sur tige		
Machine de base: C (Axe pièce CNC)360° cw/ccw B (Angle de pivotement)-1° à 90° U1 (axe longitudinal de l'outil)SG/SP: 220 à 95mm IOG: 260 à 30mm U2 (axe auxiliaire tactile en cours de processus ou pyromètre)-200 à 0mm X (table croisée)SG/SP: 300 à 110mm IOG: 260 à 70mm Z (table croisée)SG/SP: 10 à -170mm IOG: 5 à -170mm BT (tambour d'outil)360° Poidsenv. 4'900 kg Dimension machine de base2300x1850x2920mm		
Station SG: - Vitesse max. Vitesse de rotation de l'outil10'000 t/min - Puissance2.3kW - Interface outilHSK40 - Vitesse de rotation de la pièce2'000 t/min - Commande de force de la dernière génération20-200N avec live monitoring		
Station SP: - Vitesse max. Vitesse de rotation de l'outil6'000 t/min - Puissance2.2kW - Interface outilF37 - Vitesse max. Vitesse de rotation de la pièce2'000 t/min - Commande de force de dernière générationJusqu'à 700N		
Station IOG: - Puissance3 kW - Max. Vitesse de rotation de l'outil en rectification intérieure82'000 t/min - Interface outilTRIBOS Mandrin polygonal - Vitesse de rotation max. de l'outil Rectification extérieure3'400 t/min - Interface outilHSK50 - Max. Vitesse de rotation de la pièce2'000 t/min		
Dressage et calibrage Meule sur tigeEntièrement automatisé		
CNC: Commande: FANUC 0i-MFP Programmation: Commande conversationnelle		
Options: Diverses unités de dressage Solutions d'automatisation variées Mise en réseau Industrie 4.0 Surveillance du processus		

M682 MEDICELL

Modulare Schleifmaschine für Endoprothesen Machine modulaire pour la rectification des endoprothèses

Modular grinding machine for endoprosthesis

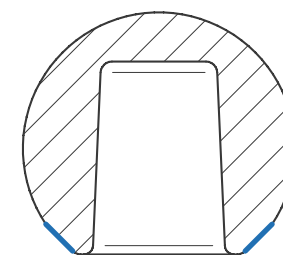


M682 MEDICELL

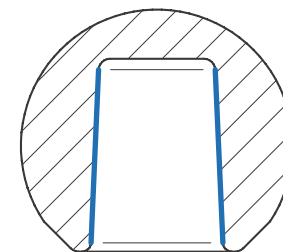
Modulare Schleifmaschine für Endoprothesen Machine modulaire pour la rectification des endoprothèses Modular grinding machine for endoprosthesis



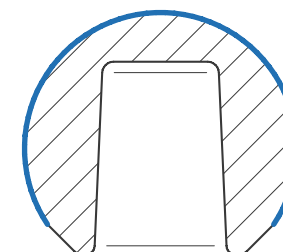
- | | | |
|--|--|---|
| ■ Für Implantate und Teile aus Keramik, Titan, rostfreier Stahl und Kobalt-Chrom Legierungen | ■ Pour des implants et des pièces en céramique, titane, acier inoxydable et alliages cobalt-chrome | ■ For implants made of ceramic, titanium, surgical-grade stainless steel and cobalt chromium alloy. |
| ■ Genauigkeit im Mikrometerbereich für anspruchsvolle medizinische Komponenten und Oberflächen | ■ Précision micrométrique pour des applications exigeantes de composants médicaux et surfaces | ■ Micron-level accuracy for demanding medical components and surfaces |
| ■ Standardisierte Plattform für bestehende Prozesse, Betrieb und Wartung | ■ Plateforme standardisée pour une optimisation d'intégration, fonctionnement et maintenance | ■ Standardized architecture for streamlined integration, operation, and maintenance |
| ■ Kontinuierliche Produktion mit minimalen Bediener Eingriff | ■ Production en continu avec un minimum d'intervention de l'opérateur | ■ Continuous production with minimal operator intervention |
| ■ Optionen zum Abrichten verfügbar | ■ Options de dressage disponibles | ■ Options for dressing |



Chamfer grinding



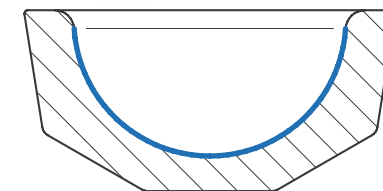
Taper grinding



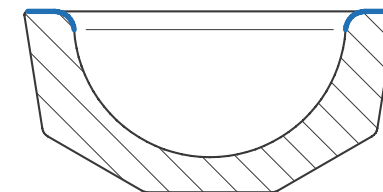
Spherical grinding



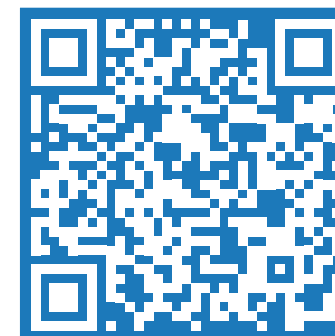
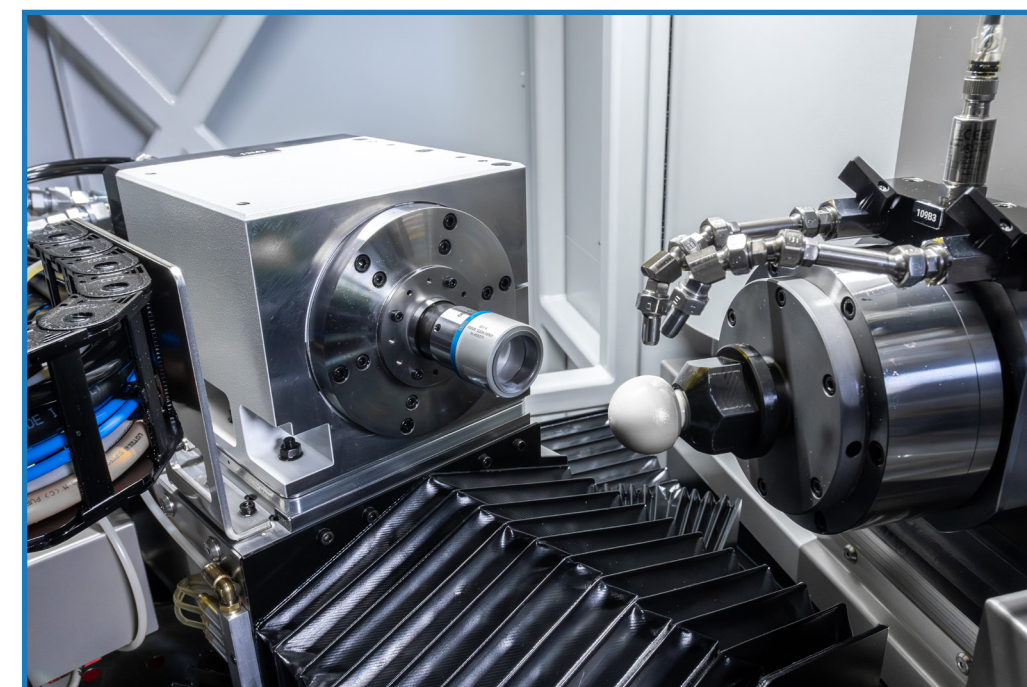
Spherical polishing



Contour polishing



- IOG Ausführung Konus und Fase schleifen
 - SG Ausführung Sphäre schleifen
 - SP Ausführung Sphäre polieren
 - SGP Ausführung Sphäre schleifen und polieren
 - CP Ausführung Kontur polieren
-
- IOG exécution rectification du cône et du chanfrein
 - SG exécution rectification de la sphère
 - SP exécution polissage de la sphère
 - SGP exécution rectification et polissage de la sphère
 - CP exécution polissage de contours
-
- IOG version taper and chamfer grinding
 - SG version sphere grinding
 - SP version sphere polishing
 - SGP version sphere grinding and polishing
 - CP version contour polishing



MONNIER + ZAHNER AG
CH-2353 Safnern
Tel. +41 (0)32 356 03 70
mz@monnier-zahner.ch / www.monnier-zahner.ch

