

RC 型磨削机



卷材和板材的高精度磨削



IMEAS

特点和优势

RC型磨削机是加工热轧板材的理想机型,加工的板材厚度可达50mm,卷材厚度可达10mm。

设备结构坚固,配套大直径的接触辊和大功率主电机,可高效加工完美平整的表面。

RC型磨削机有两种主要型号以及加工不锈钢、钛和其它金属的系列产品:

- RCS, 适用于上表面磨削
- RCI, 适用于下表面磨削

主要特点:

- 重型机架
- 主电机功率可达250kW
- 可选干法或湿法加工机型
- 送进系统采用意玛斯特殊减速箱
- 液压驱动夹送辊和压辊
- 大直径接触辊和反压辊保证了高精度和平直度,定位精度在0,01mm以内
- 特殊控制系统控制液压动作



设计灵活

RC型设计可在扩产时按需增加新设备。配套RCI背面磨削机可实现一次通过完成两面加工。

干湿法加工

RCS和RCI设备可以有干法加工机型和采用水性乳化液或矿物油的湿法加工机型。相对于干法加工,湿法加工可以大大降低工作时间并取得更光亮和更低粗糙度的表面效果。

标准配置

- 机架为电子焊接钢制造,消除应力,CNC铣磨,喷底漆和面漆
- 高效电机
- PLC为西门子S7,有ProfiNET™连接
- 宽幅触摸屏显示图形化界面

卷材和板材

RC型设备可以加工卷材和板材,工作宽度可达2600mm。

压辊

意玛斯独家设计的压辊安装于接触辊的前后,确保磨削加工时板材平坦;液压驱动的反压辊提供反压力,从而达到合适的磨削量。

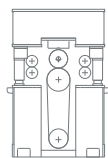
机载气动系统,配有应急气罐、可锁入口、压力计和压力调节装置

可选配置⁽¹⁾

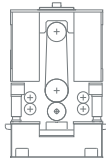
- PLC Allen-Bradley
- 不同品牌的电机和元器件



技术参数



RCI



RCS

型号	RCI	RCS
工作磨头数量	一个下磨头	一个上磨头
可用于	卷材和板材	
加工形式	卷材和板材的干湿法磨削	
有效宽度	1600 - 2100 - 2600 mm	
厚度范围	卷材0,4 - 10,0 mm; 板材 2,0 - 50,0 mm	
设备开档	250 mm	
送进速度 ⁽²⁾	达50 m/min	
主电机	从90KW到250KW	
砂带长度	3.200 mm	
设备重量	19.000 - 25.000 kg (取决于设备型号)	

备注

1. 可以将多个磨头组合起来, 提高产能。
IMEAS spa 意玛斯保留修改技术规格的权利。

用于表面精整

WWW.IMEAS.IT

IMEAS SPA
VIA PACINOTTI, 36 - VILLA CORTESE - 20020 MILANO, ITALY
TEL.+39 0331 4630 11 - FAX.+39 0331 4323 11