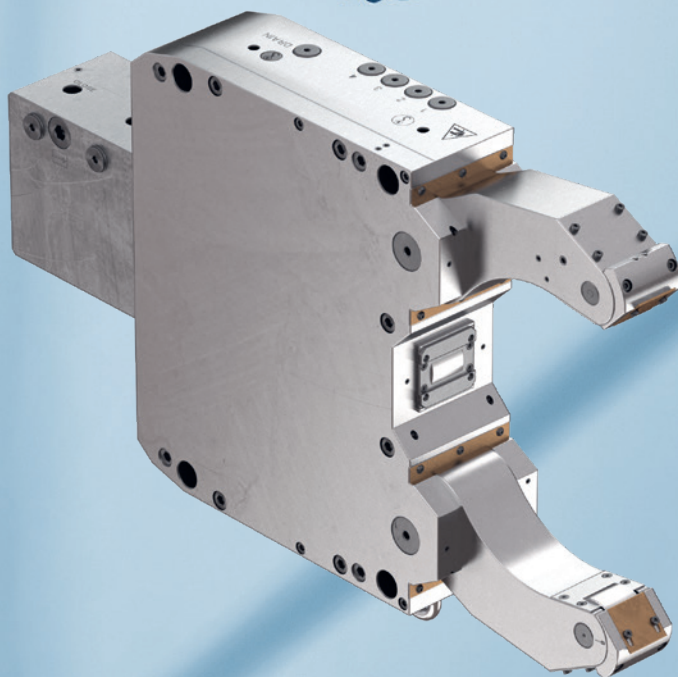




**LE LUNETTE
"LUNIS"
DI RÖHM**



**UNA MANO IN PIU' PER
LA TUA MACCHINA
UTENSILE**

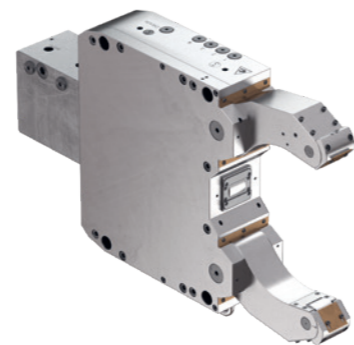
SCOSTAMENTO: MAX. 5µm

La Lunis è una lunetta autocentrante ad azionamento idraulico. Viene impiegata principalmente sui torni CNC per sostenere pezzi lunghi ed affusolati nelle fasi di lavorazione. Consente un elevato grado di concentricità e tolleranze cilindriche fino a μm .

La lunetta Lunis è a tenuta ermetica già nella versione base (dalla taglia 08-105). Se lo spazio è limitato, esiste la variante Lunis-B con cilindro laterale.

Per evitare l'infiltrazione di trucioli, acqua di raffreddamento o sporcizia, tutti i modelli possono essere dotati sistema di pressurizzazione ad aria. Inoltre, è disponibile come optional anche una protezione antitrucioli. Nella variante Lunis-SC i bracci possono essere equipaggiati con acqua di raffreddamento.

Le lunette Lunis sostituiscono le lunette Röhm della serie SLZN e SLZNB. Il nome Lunis richiama il termine "luna" e si riferisce alla forma a mezzaluna dei bracci di serraggio.



DOVE SI USA?

Torni orizzontali e verticali con mandrino autocentrante.

A COSA SERVE?

Per sostenere pezzi lunghi ed affusolati per la tornitura alla massima precisione fino a $5\mu\text{m}$

PERCHÉ È UTILE?

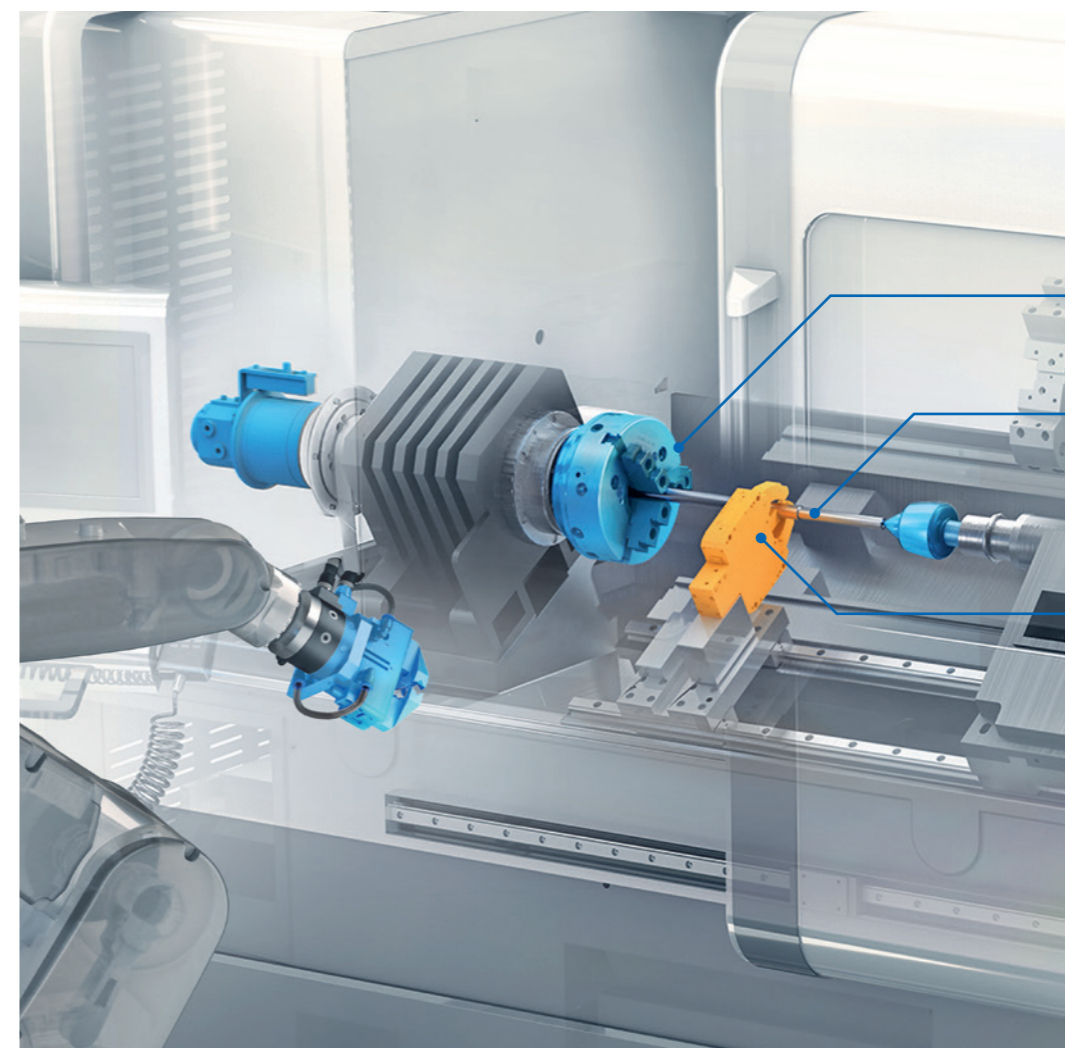
- Il sistema modulare consente numerose combinazioni Corpo esterno a tenuta
- Ermetica già in versione base¹
- Attacco di serie per la pressurizzazione ad aria

CHE COSTI HA?

- Eccellente rapporto prezzo/prestazioni
- Ridotto consumo di aria grazie alla tenuta ermetica

LUNIS GARANTISCE UNA POSIZIONE STABILE

Per sostenere pezzi lunghi ed affusolati con la massima precisione

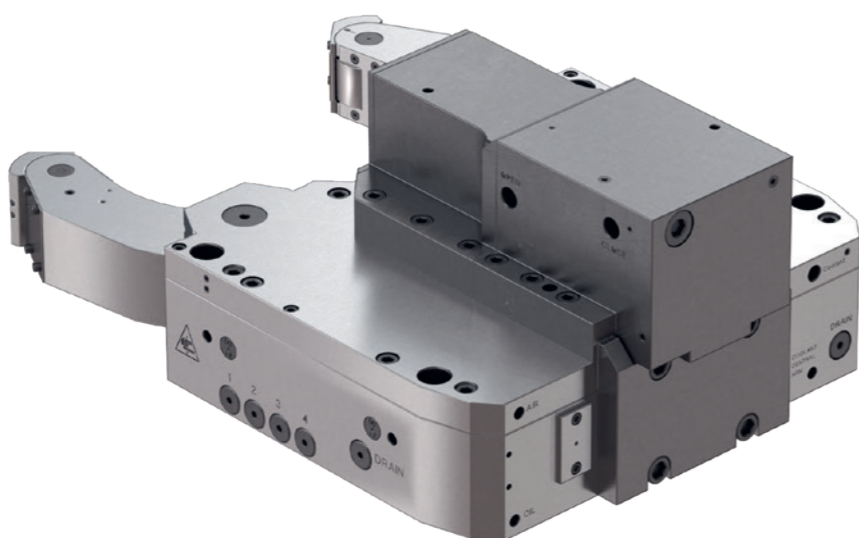


Mezzo di serraggio

Pezzo

Lunetta Lunis

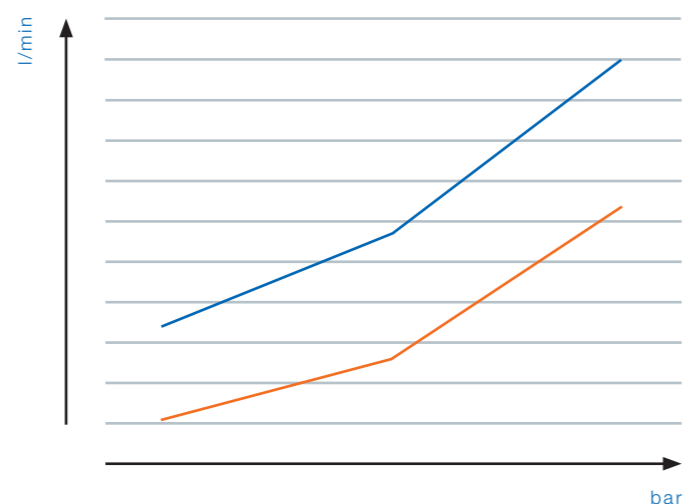
TENUTA PERFETTA E RISPARMIO



Attacco per l'aria pressurizzata e tenuta ermetica di serie

Quando si tratta di parti in movimento la tenuta ermetica rappresenta per i costruttori una sfida impegnativa. Tanto più che una lunetta non significa soltanto bracci di serraggio mobili, ma anche tolleranze strettissime per garantire la massima precisione. Pertanto, le lunette Lünis possono essere alimentate con aria pressurizzata. L'aggiunta di pressione all'interno della lunetta impedisce l'infiltrazione di corpi estranei o particelle. Per contenere il consumo di aria, tutte le versioni (dalla taglia 08-105) sono a tenuta ermetica; la lettera S (S=dimensione [ingl.: a tenuta ermetica]) indica questa caratteristica

Per minimizzare ulteriormente l'aria di presurizzazione, il consumo di aria compressa viene ridotto ancora quando la lunetta è completamente aperta. Inoltre, la pressione impressa alla lunetta può essere utilizzata per ripulire il cuscinetto a rulli centrale.



Grazie alla tenuta ermetica le lunette Lünis ti consentono di risparmiare sui costi dell'aria compressa. Confronto tra il consumo di aria compressa [l/min] con una lunetta non a tenuta ermetica (blu) e con una lunetta a tenuta ermetica (arancione), in base alla pressione [bar]

TUTTO LISCIO CON I GIUSTI RULLI

Rulli cilindrici o sferici

Per limitare l'attrito generato dalla rotazione del pezzo, la forza di serraggio viene applicata all'estremità dei bracci tramite rulli. I rulli sono dotati di cuscinetti radiali e assiali. Per garantire l'adattamento ottimale al pezzo sono di forma cilindrica (RZ) e vengono realizzati con la più elevata concentricità. I rulli sono disponibili come optional anche in forma sferica (RB). Questo modello può essere utile in determinate situazioni evitando che, in seguito all'azionamento della lunetta, il pezzo possa incepparsi. Inoltre, questo tipo di rullo può essere utilizzato per produrre geometrie leggermente coniche.

Su richiesta produciamo versioni personalizzate, ad es. rulli in plastica.

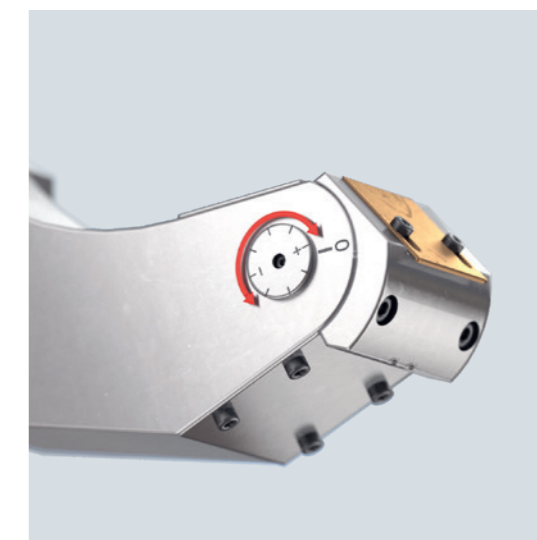


Eccentrico per la regolazione fine disponibile come optional, a destra nella variante SC (con aggiunta di liquido refrigerante, SC=sealed, coolant [ingl: a tenuta ermetica, mezzo refrigerante])

PER POSIZIONAMENTI MIGLIORI

Optional: eccentrico per la regolazione fine della concentricità dei rulli senza muovere il corpo della lunetta.

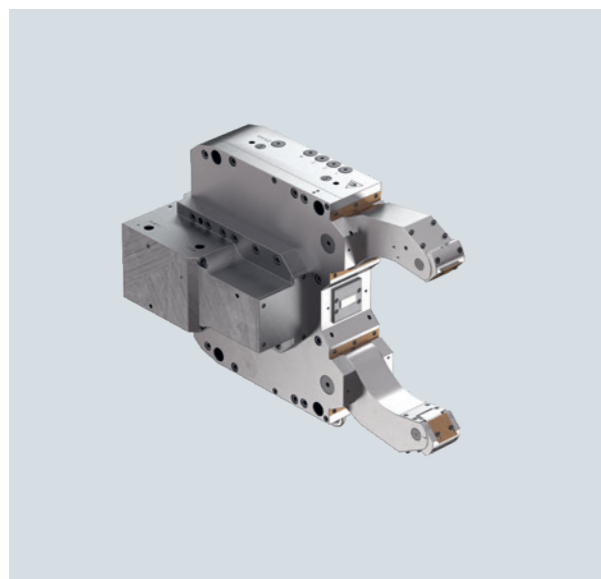
Il grado di precisione raggiunto durante la lavorazione dipende in gran parte dal posizionamento esatto della lunetta. È decisivo che i bracci blocchino il pezzo in modo preciso rispetto al suo asse di rotazione. È possibile regolare con precisione la direzione di serraggio rispetto all'asse di rotazione mediante lo spostamento dei rulli disponibile come optional. Grazie a questa funzionalità, gli assi rotanti dei rulli vengono spostati leggermente per consentire così un perfetto orientamento.



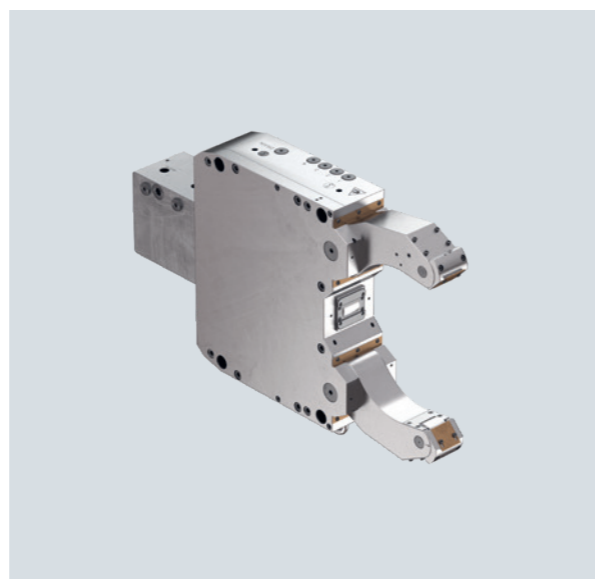
MONTAGGIO IN ASSE O LATERALE

Cilindro idraulico posteriore o laterale

Lo spazio è prezioso. Anche per le macchine utensili. Per questa ragione Lunis è disponibile in due varianti. Nella maggior parte dei casi le lunette Lünis vengono utilizzate con cilindro posteriore. Questo modello è caratterizzato da una forma più affusolata, con una corsa utilizzabile sulle slitte più ampia. In alternativa, esiste la variante Lunis-B con cilindro laterale. In questo caso la parte posteriore della lunetta è più corta e questo modello è quindi particolarmente adatto se dietro la macchina lo spazio è limitato.



Lunis-B con cilindro laterale



Lunis con cilindro posteriore

TROVA IL TUO REFRIGERIO

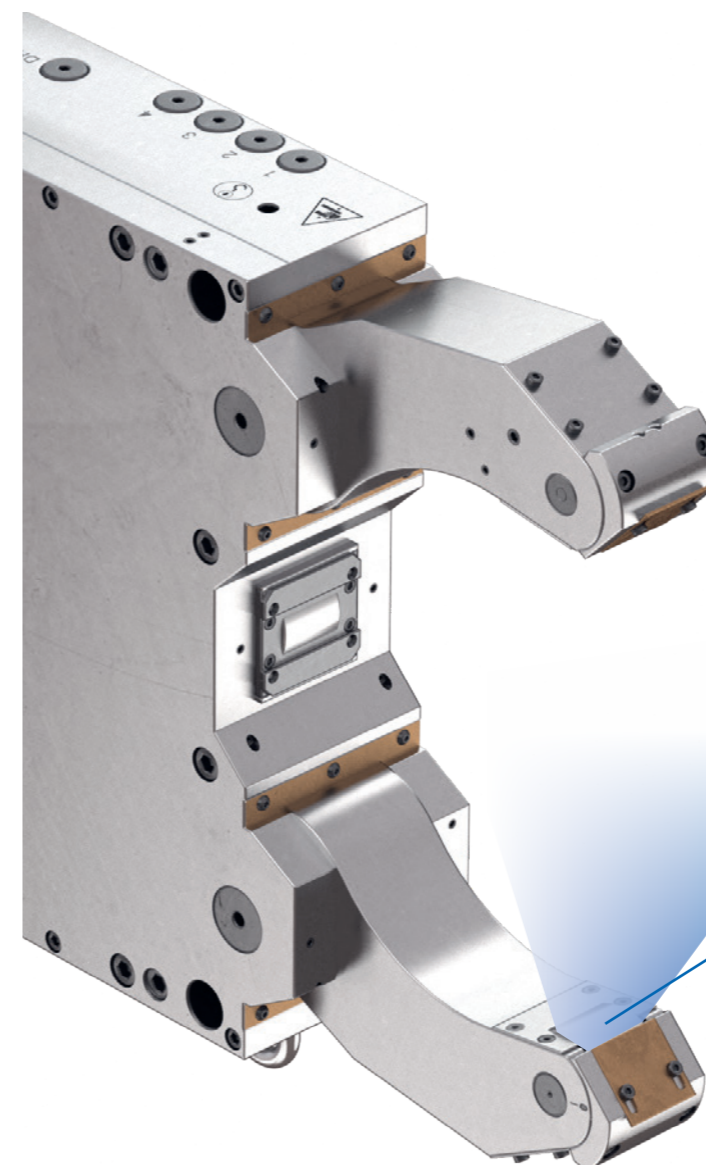
Optional: attacco per mezzo refrigerante sui bracci per raffreddamento, pulizia e lavaggio dei rulli sulla superficie di contatto

Per un raffreddamento ottimale ai punti di serraggio è disponibile come optional per le lunette della serie Lunis SC l'attacco per il mezzo refrigerante (SC=sealed and coolant [ingl.: a tenuta ermetica, mezzo refrigerante]). Il mezzo refrigerante o l'aria vengono convogliati direttamente al punto di serraggio tramite i bracci della lunetta.

Dalla dimensione 30-250 è possibile convogliare il mezzo refrigerante o l'aria ai bracci laterali anche tramite il braccio centrale (in questo caso il braccio centrale dispone di un attacco separato per il controllo individuale dell'aria o del mezzo refrigerante).

I nostri progettisti Lünis si sono chiesti come garantire una pulizia ottimale del pezzo. Nella progettazione degli ugelli per la pulizia del pezzo si sono ispirati alle moderne soluzioni per doccia a tutto comfort. In questo modo è garantita un'irrorazione ampia e uniforme. Analogamente a un soffione per doccia, gli ugelli possono essere spostati e adeguati al diametro del pezzo.

Oltre a distribuire in modo ottimale il mezzo refrigerante, gli ugelli in lamiera funzionano anche come protezione antitrucioli. Evitano, infatti, che i trucioli possano finire sotto i rulli, influenzando sulla concentricità e sulle caratteristiche della superficie del pezzo.



Lunis-SC con attacco per refrigerante optional

OPTIONAL PER UN MIGLIORE CONFIGURAZIONE

Normale: lubrificazione centralizzata

Opzionale: lubrificazione manuale

Di norma e se ciò è possibile, per la lubrificazione le lunette vengono collegate al sistema di lubrificazione centrale della macchina. A tale scopo è necessario montare il relativo attacco. Le unità di dosaggio per i rulli sono integrate nel corpo della lunetta (a seconda del carico da 2 a 5 minuti, a 16-50 bar) e procurano una lubrificazione sufficiente a intervalli di tempo stabiliti.

Qualora non fosse possibile la lubrificazione automatica, o si volesse escluderla, è possibile – dietro specifica richiesta – apportare le modifiche necessarie per la lubrificazione manuale. In questo caso la lubrificazione avviene tramite l'apposito nipplo o l'ingrassatore a siringa. Su richiesta.

PER UNA PRESA CHE NON MOLLA

Serraggio sicuro in caso di caduta di pressione

In tutte le lunette² Lunis è integrata una valvola di sicurezza nel cilindro. Se la pressione nella linea di alimentazione dovesse ridursi improvvisamente, la valvola di sicurezza impedisce una caduta di pressione nel cilindro e l'apertura della lunetta. In caso di lavorazione con la lunetta mobile, è possibile omettere la valvola di sicurezza (attenzione: in tal caso è necessaria l'installazione di un dispositivo di sicurezza equivalente).

RIDURRE I RISCHI AL MINIMO

Optional: la protezione antitrucoli evita l'infiltrazione dei trucioli.

I componenti rotanti delle macchine utensili tendono a trascinare i trucioli, che si infiltrano così tra il pezzo e il rullo. Per evitare questo inconveniente è disponibile come optional la protezione antitrucoli (SS). Viene montata davanti ai rulli, costituendo un'efficace barriera. Per evitare il danneggiamento di superfici molto sensibili, è possibile escludere la protezione antitrucoli mediante una vite di arresto.

Se la lunetta è dotata di canale per il mezzo refrigerante, disponibile come optional, la protezione antitrucoli non è necessaria. In questo caso, l'ugello di convogliamento mirato del mezzo refrigerante o dell'aria funge anche da protezione antitrucoli.

Protezione antitrucoli optional (SS)

Nella variante SC la protezione antitrucoli è integrata: l'ugello di convogliamento mirato del mezzo refrigerante o dell'aria svolge questa funzione

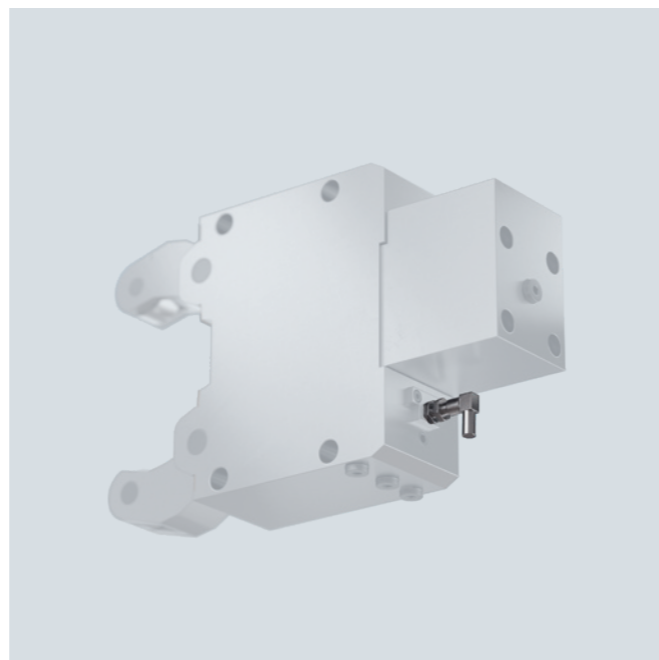
TIENI LA GIUSTA POSIZIONE

Optional: sensori di posizionamento e percorso per determinare la posizione del braccio di serraggio

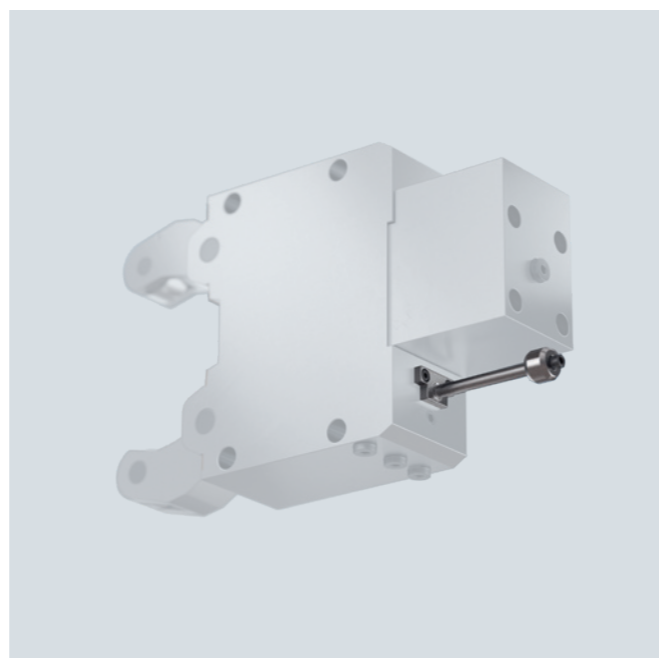
Perché la macchina verifichi se la lunetta si trovain posizione finale "aperto", è disponibile come optional un sensore di prossimità.

Per far sì che la macchina rilevi la posizione precisa dei bracci di serraggio, è possibile equipaggiare le lunette Lunis³ con il sensore lineare induttivo F90.

*Sensore di prossimità
opzionale per rilevare la
posizione di apertura*

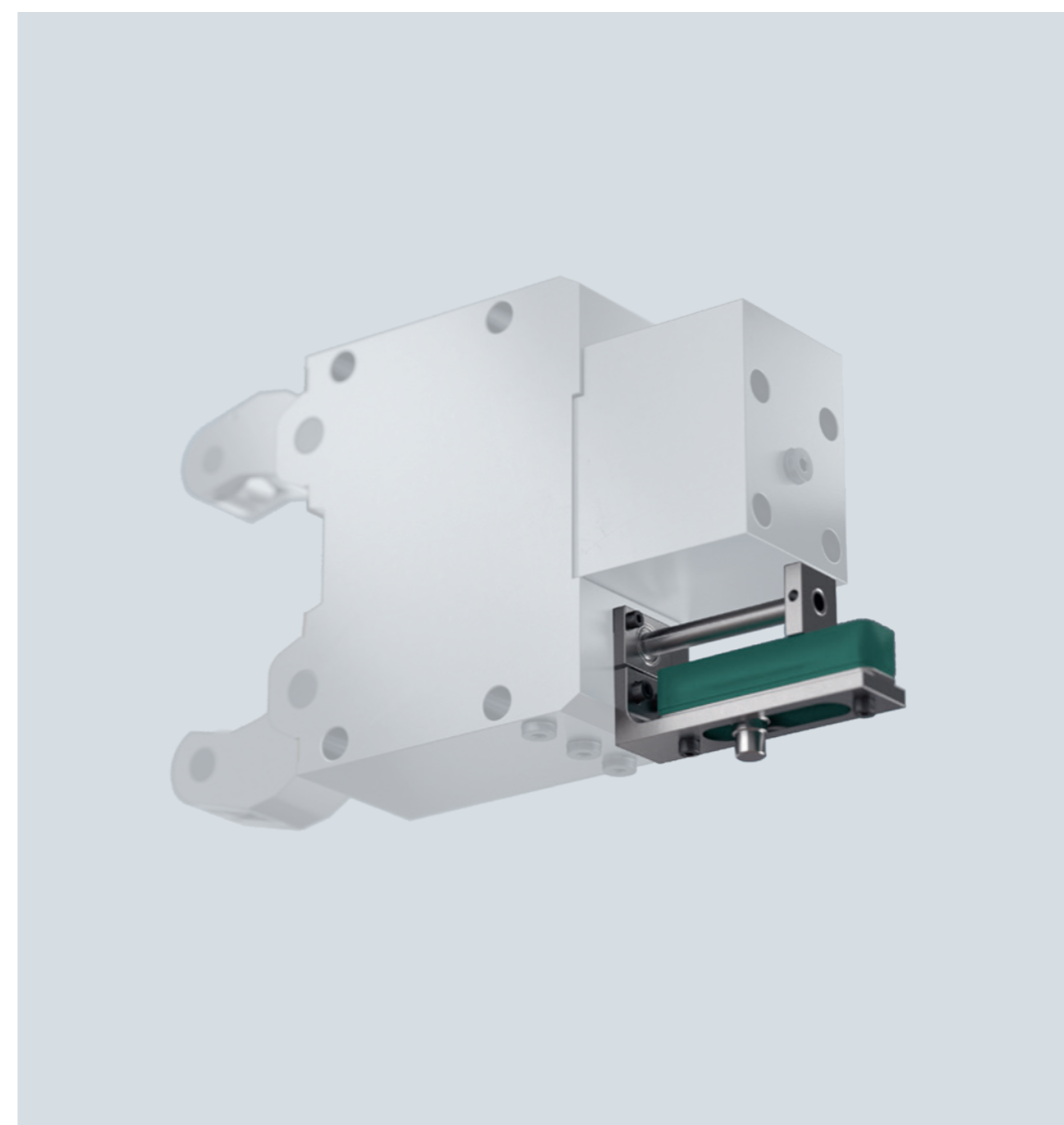


*Trasduttore opzionale
per sensore di prossi-
mità personalizzato (non
compreso in dotazione)
per rilevare la posizione
di apertura*



Vuoi impiegare un sensore di percorso diverso da F90? Non c'è problema. Grazie al sistema modulare flessibile Lünis è possibile.

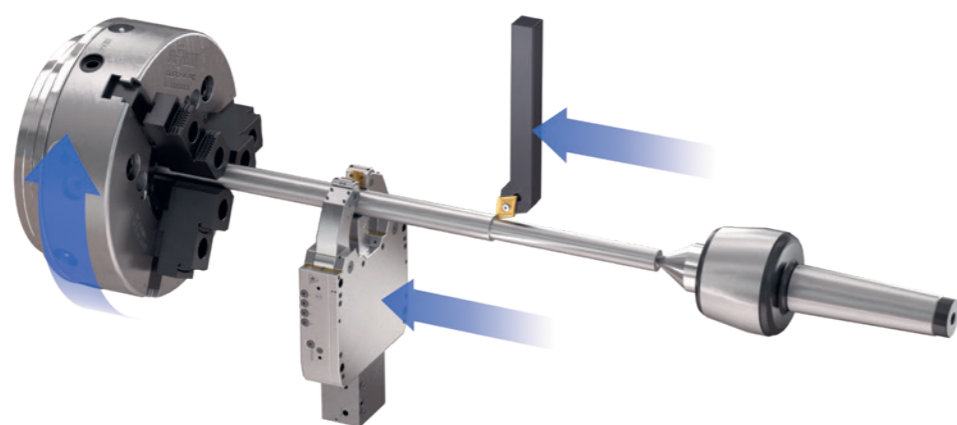
Un particolare importante per la taglia più piccola 04-70: il sensore di percorso è disponibile solo come impostazione di fabbrica. A causa del formato ridotto, non è possibile un'installazione successiva.



*Per determinare con
precisione la posizione
dei bracci di serraggio
è disponibile il sensore
induttivo F90.
Viene fissato al corpo
esterno della lunetta
Lunis e trasmette la
posizione del trasduttore.
(Sensori IO-Link
su richiesta)*

OPZIONALE

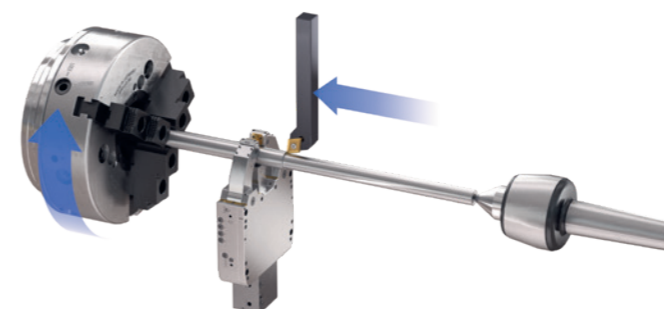
TRE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE



Lunetta mobile

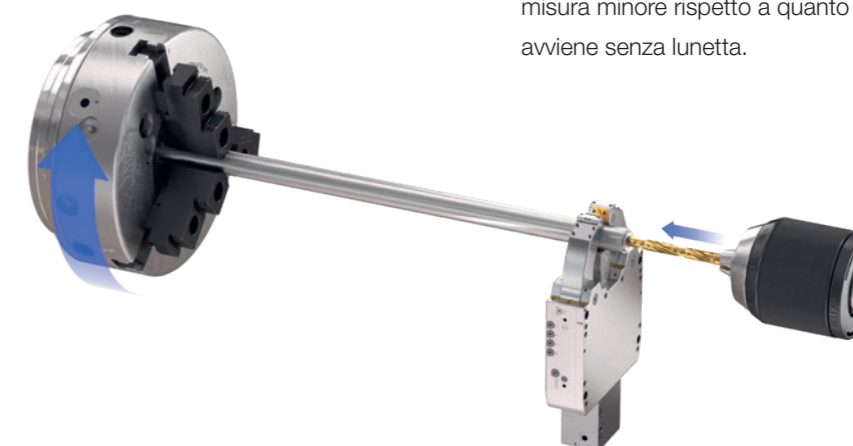
Per realizzare geometrie molto precise con tolleranze minime per quanto riguarda la concentricità e la forma, i pezzi lunghi e affusolati necessitano di un ulteriore sostegno. In seguito alle forze di taglio impresse durante la lavorazione, infatti, questo tipo di pezzi può subire deformazioni non desiderate. La lunetta assorbe queste forze di taglio e impedisce la deformazione del pezzo.

Per far sì che il pezzo venga sostenuto nel punto esatto in cui viene impressa la forza di taglio, la lunetta, montata su un'apposita slitta, si muove con l'utensile.



Lunetta fissa

Se l'utensile non dispone di slitte, è possibile impiegare la lunetta in modo stazionario. In questo caso il sostegno è fisso. Dal momento che la distanza dell'utensile dalla lunetta varia a seconda delle fasi di lavorazione, non è possibile assorbire uniformemente la forza di taglio impressa. Pertanto, nella maggior parte dei casi con l'impiego del supporto fisso non è possibile escludere completamente deformazioni del pezzo, anche se in misura minore rispetto a quanto avviene senza lunetta.



Lavorazione sul lato frontale

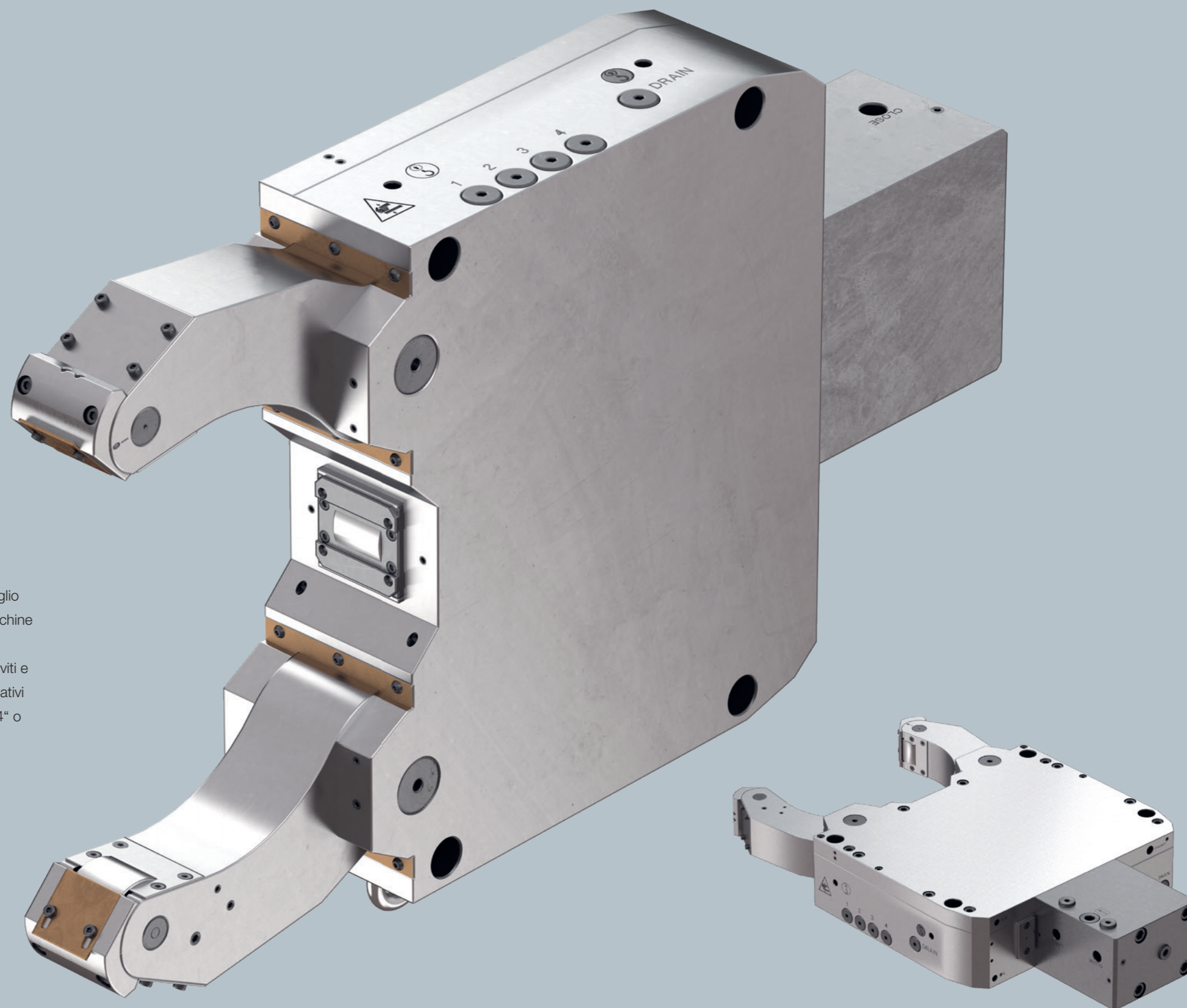
Le lunette vengono impiegate anche quando non è possibile sostenere pezzi di lavoro sporgenti all'estremità opposta tramite una contropunta. Ad esempio, quando si deve sottoporre a lavorazione la parte frontale. La lunetta sostiene l'estremità del pezzo e la parte frontale è liberamente accessibile. In questo caso la slitta rimane immobile.

L'impiego della lunetta può essere utile anche prima della lavorazione, al fine di praticare il foro di centraggio per la punta.

MONTAGGIO

FISSATE IN
UN BALENOAppena quattro viti
e Lunis è montata

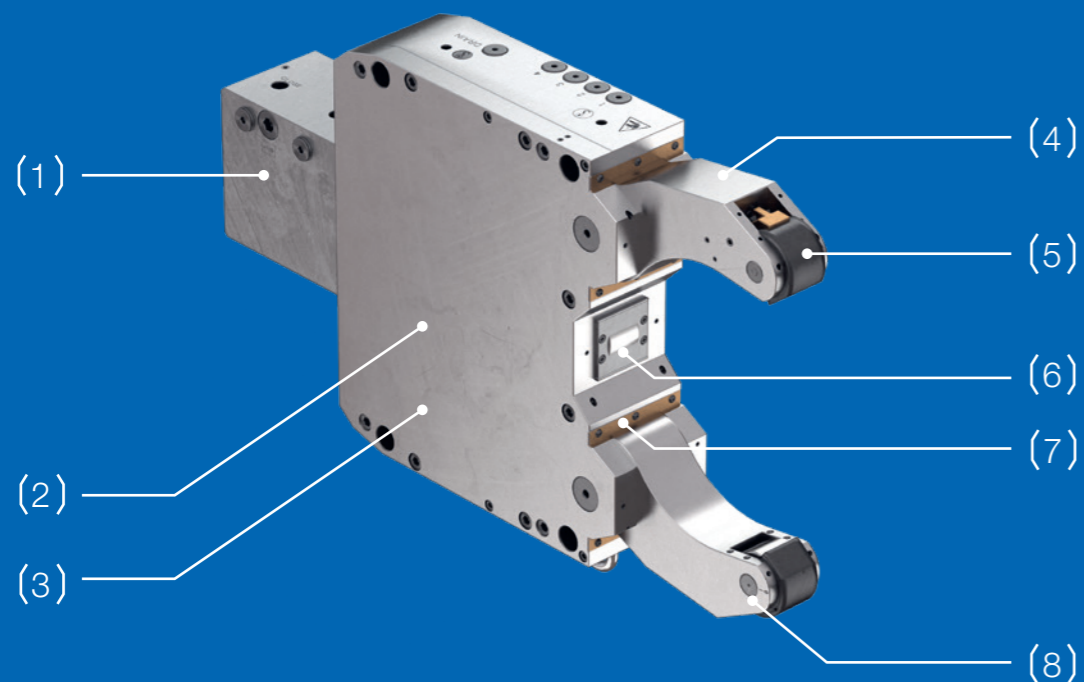
Le lunette, sia fisse sia mobili, assorbono le forze di taglio durante la lavorazione e migliorano il risultato. Le macchine utensili sono dotate di una slitta separata per lunette. Le lunette Lünis vengono fissate alla slitta con quattro viti e orientate al pezzo in lavorazione. Sono predisposti i relativi attacchi per il collegamento del sistema idraulico (G1/4" o G3/8" da 30-250), il sistema di lubrificazione centrale (G1/8"), l'acqua di raffreddamento (G1/8" o G1/4" da 11-152) e l'aria di sbarramento (G1/8").



TECNICA

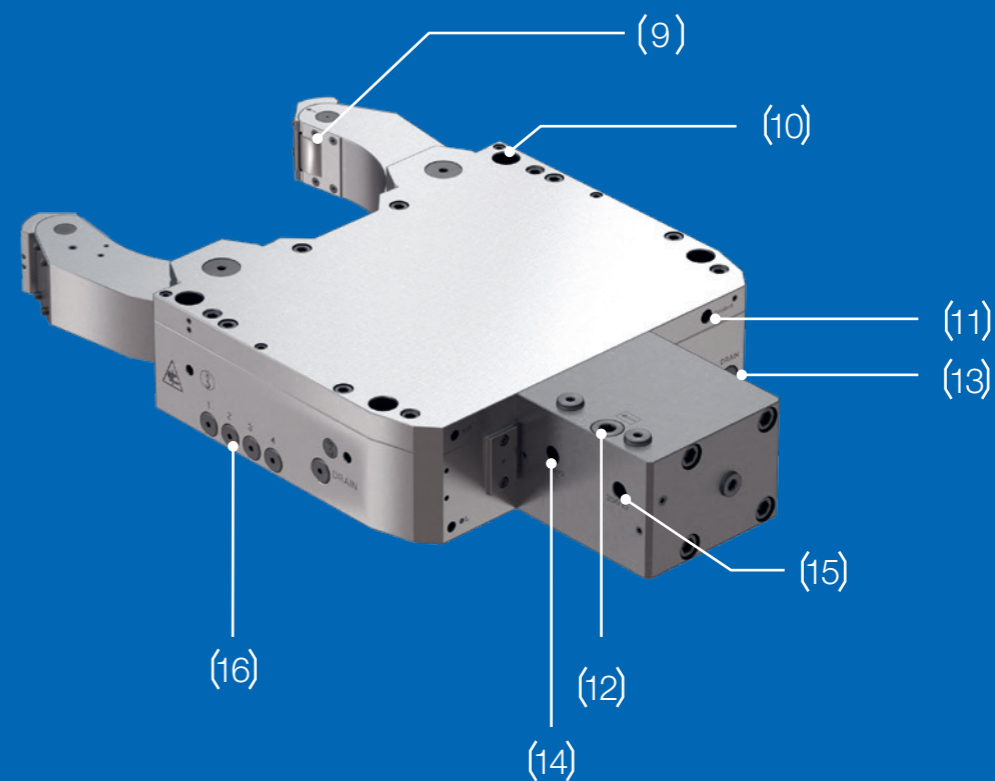
TUTTO UN GIOCO DI FORZE

Struttura di Lunis



- (1) Pistone (interno)
- (2) Curva (interna)
- (3) Leva di richiamo (interna)
- (4) Braccio di serraggio, esterno
- (5) Opzione: protezione trucioli
- (6) Rullo centrale
- (7) Raschiatore
- (8) Opzione: eccentrico di regolazione

- (9) Rulli
- (10) Fori di fissaggio
- (11) Raccordo all'aria di sbarramento G1/8"
- (12) Valvola di sicurezza
- (13) Raccordo per la lubrificazione centrale
- (14) Attacco al sistema idraulico (apertura)
- (15) Attacco al sistema idraulico (chiusura)
- (16) Cartucce di dosaggio (per l'opzione lubrificazione manuale, nippolo di lubrificazione)



Maggiori informazioni su Lunis sono disponibili sul nostro sito

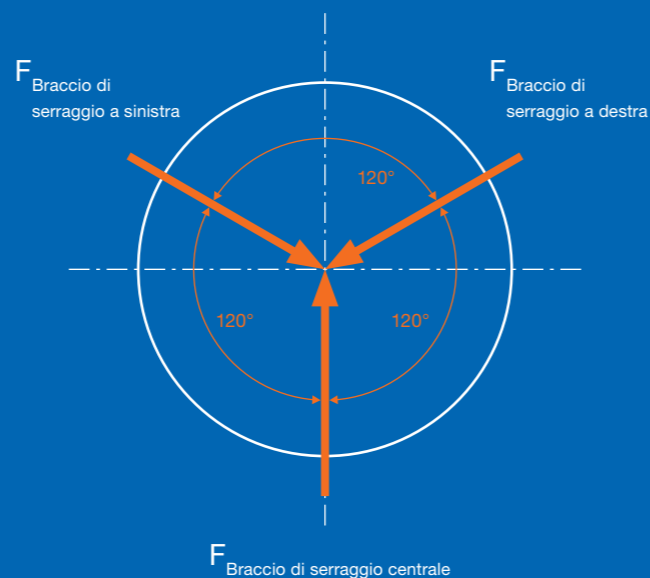
ROEHM.BIZ/LUNIS

TECNICA

È TUTTA QUESTIONE DI EQUILIBRIO DELLE FORZE

Funzionamento di Lunis

Per il serraggio delle estremità del pezzo in lavorazione (un mezzo di serraggio lato mandrino e una punta lato contropunta), la lunetta sostiene la zona centrale. Dal momento che, dato il principio di funzionamento, la lunetta si trova nell'area di lavorazione della macchina, i bracci di serraggio (4) devono essere avvicinati il più possibile al pezzo. Al tempo stesso è necessario che le forze dei bracci di serraggio laterali e del braccio centrale (6) agiscano esattamente sull'asse di rotazione del pezzo. In tal modo le forze di serraggio vengono assorbite nel punto centrale e il pezzo è esattamente bilanciato. Idealmente le forze sono della stessa grandezza e disposte a 120° l'una dall'altra.

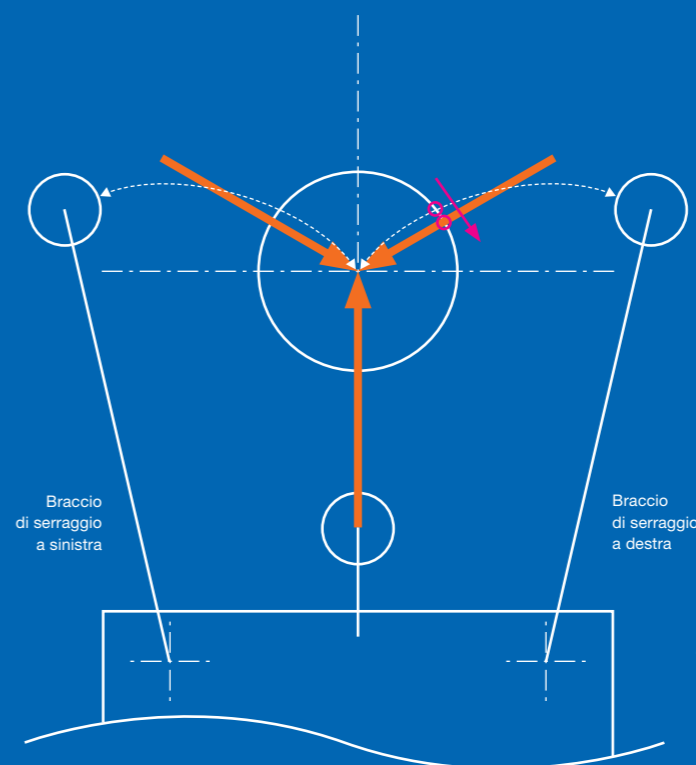


$$F_{\text{Braccio di serraggio a sinistra}} + F_{\text{Braccio di serraggio a destra}} + F_{\text{Braccio di serraggio centrale}} = 0$$

Se il serraggio è corretto, le forze di serraggio dei bracci della lunetta si annullano nel punto centrale del pezzo.

Dal momento che i bracci laterali della lunetta sono dotati di cuscinetti volventi, i punti di contatto con il contorno del pezzo si muovono secondo una traiettoria circolare. È necessaria, pertanto, una nuova regolazione della lunetta che deve essere adattata al diametro del pezzo in lavorazione. Il braccio centrale si muove linearmente e quindi agisce sempre sul punto centrale del pezzo.

I bracci laterali della lunetta si muovono seguendo una traiettoria circolare. Per far sì che il punto di contatto dei rulli con il contorno del pezzo sia in direzione della forza applicata, la lunetta deve essere regolata a seconda del diametro del pezzo.



Qui il diametro del pezzo è più piccolo, per questa ragione il serraggio avviene troppo in alto. La lunetta deve essere abbassata.

I bracci laterali della lunetta e il braccio centrale sono collegati internamente con la leva di richiamo a destra e a sinistra (3) tramite un meccanismo di comando. Se viene immessa pressione nel cilindro tramite l'attacco al sistema idraulico (chiusura) (15), il pistone (1) muove la leva di richiamo e la lunetta si chiude. Se la pressurizzazione avviene tramite l'attacco al sistema idraulico (apertura) (16), il pistone del cilindro riporta indietro la leva di richiamo e la lunetta si apre.

Per la regolazione fine della lunetta (vedi sopra: orientamento della linea di rotazione tramite i rulli esterni per l'applicazione esatta delle forze) è disponibile come optional l'eccentrico di regolazione. In tal modo è possibile regolare l'asse di rotazione dei rulli (8).

LE LUNIS IN CIFRE

Dimensioni e numeri d'ordine



VARIANTI CON CILINDRO INSTALLATO SUL RETRO

	Canale per il mezzo refrigerante	Protezione antitrucciolì	Rulli	Eccentrico di regolazione fine	Sensore di prossimità in posizione aperta	Sensore di lineare F90		04-70	06-75	08-105	11-152	15-170	40-200	30-250	50-315	85-350	125-460
Diametro min.*								4	6	8	11	15	40	30	30	85	125
Diametro max.*								70	75	105	152	170	200	250	315	350	460
Lunghezza (taglia A)								206	214	277	428	436	455	603	696,5	716,5	953,5
Larghezza (taglia K)								54	63	75	90	90	90	110	145	145	175
Altezza (taglia H)								132	160	190	290	290	290	400	440	440	680
Taglia C								51	52	70	115	123	138	146	178	198	215
Taglia E								60	66	85	135	135	135	240	270	270	330
Taglia F								118	140	170	262	262	262	365	400	400	610/640
Taglia G Ø								11	11	14	18	18	18	23	23	23	27
	no	no	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-RZ	685753	1685569	----	----	----	----	----	----	----	----
	no	no	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-RB	----	1685570	----	----	----	----	----	----	----	----
	no	sì	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-RZ-SS	685751	1685567	----	----	----	----	----	----	----	----
	no	sì	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-RB-SS	----	1685568	----	----	----	----	----	----	----	----
	no	no	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-S-RZ	----	----	1686195	1686207	1686219	1686231	1686243	1686255	1686267	1686371
	no	no	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-S-RB	----	----	1686196	1686208	1686220	1686232	1686244	1686256	1686268	1686372
	no	sì	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-S-RZ-SS	----	----	1686193	1686205	1686217	1686229	1686241	1686253	1686265	1686369
	no	sì	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-S-RB-SS	----	----	1686194	1686206	1686218	1686230	1686242	1686254	1686266	1686370
	sì	compresa	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-SC-RZ	----	----	1686197	1686209	1686221	1686233	1686245	1686257	1686269	1686373
	sì	compresa	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	ordinare separatamente	Lunis-SC-RB	----	----	1686198	1686210	1686222	1686234	1686246	1686258	1686270	1686374

OPTIONEN

	Tutte le varianti	Tutte le varianti	Cilindrici	sì	-	-	Volume dell'ordine per braccio laterale	----	----	1837851	1837921	1837921	1837921	1837829	1837804	1837804	1838302
	Tutte le varianti	Tutte le varianti	Sferici	sì	-	-	Volume dell'ordine per braccio laterale	----	----	1837853	1837922	1837922	1837922	1837828	1837806	1837806	1838301
	Tutte le varianti	Tutte le varianti	Indipendente	-	sì	-		----	1838056	1838057	1838058	1838058	1838058	1838059	1838060	1838060	1838060
	Tutte le varianti	Tutte le varianti	Indipendente	-	-	sì		----	1838338	1838341	1838344	1838344	1838344	1838353	1838356	1838359	1838362

ACCESSORI: CAVO DI COLLEGAMENTO PER CONTROLLO CORSA

	Sensore di prossimità	Sensore di lineare F90
Connettore angolare, 5m	792178	1145115
Grader Stecker, 5m	876342	1008090

* Dati senza protezione del chip

AVVERTENZE PER LE ORDINAZIONI:

i componenti opzionali eccentrico di regolazione, sensore di lineare F90 e sensore di prossimità devono essere ordinati in aggiunta a Lunis. Per ogni componente opzionale è necessario creare una riga d'ordine separata.

LUNIS B

Dimensioni e numeri d'ordine



VARIANTI CON CILINDRO INSTALLATO LATERALMENTE

	Canale per il mezzo refrigerante	Protezione antitrucciolii	Rulli	Eccentrico di regolazione fine	Sensore di prossimità in posizione aperta	Sensore di lineare F90		08-105	11-152	15-170	40-200	30-250	50-315	85-350	125-460
Diametro min.*								8	11	15	40	30	30	85	125
Diametro max.*								105	152	170	200	250	315	350	460
Lunghezza (taglia A)								228	341	349	368	483,5	574	594	780
Larghezza (taglia K)								75	90	90	90	110	145	145	175
Altezza (taglia H)								55/67	100	100	100	106/119	101/114	101/114	160/183
Taglia C								190	290	290	290	400	440	440	680
Taglia E								70	115	123	138	146	178	198	215
Taglia F								85	135	135	135	240	270	270	330
Taglia G Ø								170	262	262	262	365	400	400	610/640
Maß G Ø								14	18	18	18	23	23	23	27
	no	no	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	-	Lunis-B-S-RZ	1686201	1686213	1686225	1686237	1686249	1686261	1686273	1686377
	no	no	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	-	Lunis-B-S-RB	1686202	1686214	1686226	1686238	1686250	1686262	1686274	1686378
	no	sì	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	-	Lunis-B-S-RZ-SS	1686199	1686211	1686223	1686235	1686247	1686259	1686271	1686375
	no	sì	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	-	Lunis-B-S-RB-SS	1686200	1686212	1686224	1686236	1686248	1686260	1686272	1686376
	sì	compresa	Cilindrici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	-	Lunis-B-SC-RZ	1686203	1686215	1686227	1686239	1686251	1686263	1686275	1686379
	sì	compresa	Sferici	ordinare separatamente	ordinare separatamente	-	Lunis-B-SC-RB	1686204	1686216	1686228	1686240	1686252	1686264	1686276	1686380

OPZIONI

	Tutte le varianti	Tutte le varianti	Cilindrici	sì	-	-	Volume dell'ordine per braccio laterale	1837851	1837921	1837921	1837921	1837829	1837804	1837804	1838302
	Tutte le varianti	Tutte le varianti	Sferici	sì	-	-	Volume dell'ordine per braccio laterale	1837853	1837922	1837922	1837922	1837828	1837806	1837806	1838301
	Tutte le varianti	Tutte le varianti	Indipendente	-	sì	-		1838057	1838058	1838058	1838058	1838059	1838060	1838060	1838060

ACCESSORI: CAVO DI COLLEGAMENTO PER CONTROLLO CORSA

Sensore di prossimità
Sensore di lineare F90

Connettore angolare, 5m	792178	-
Gerader Stecker, 5m	876342	-

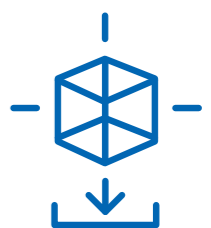
* Dati senza protezione del chip

AVVERTENZE PER LE ORDINAZIONI:

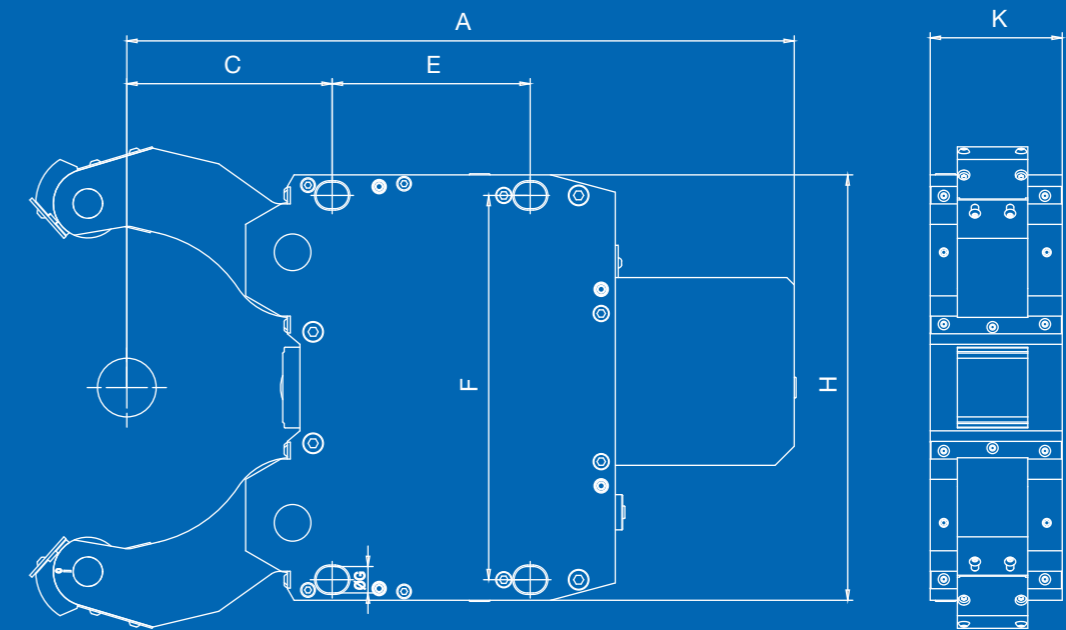
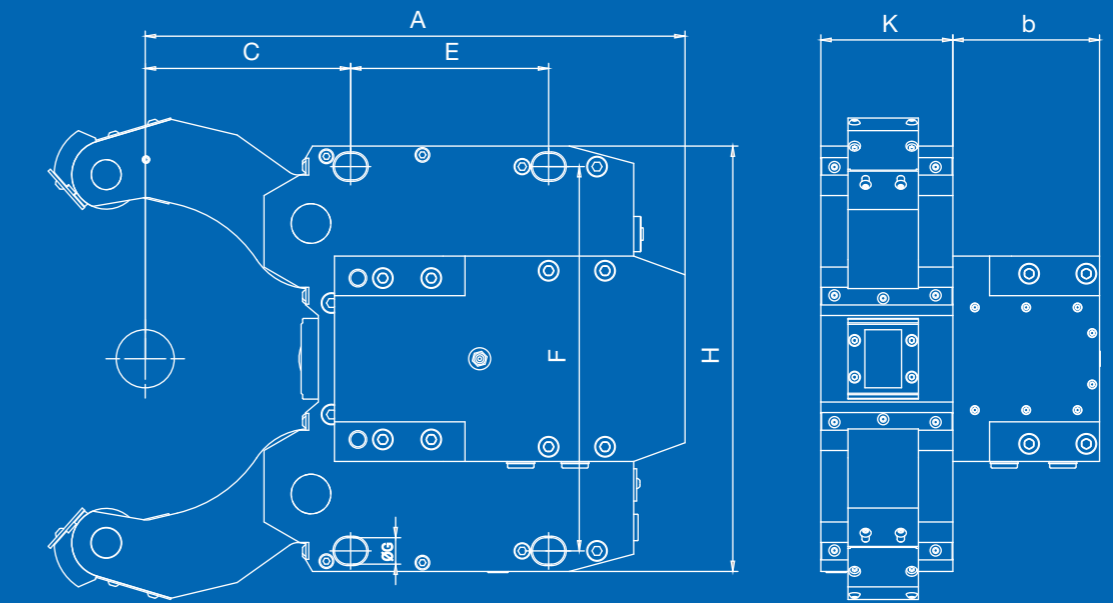
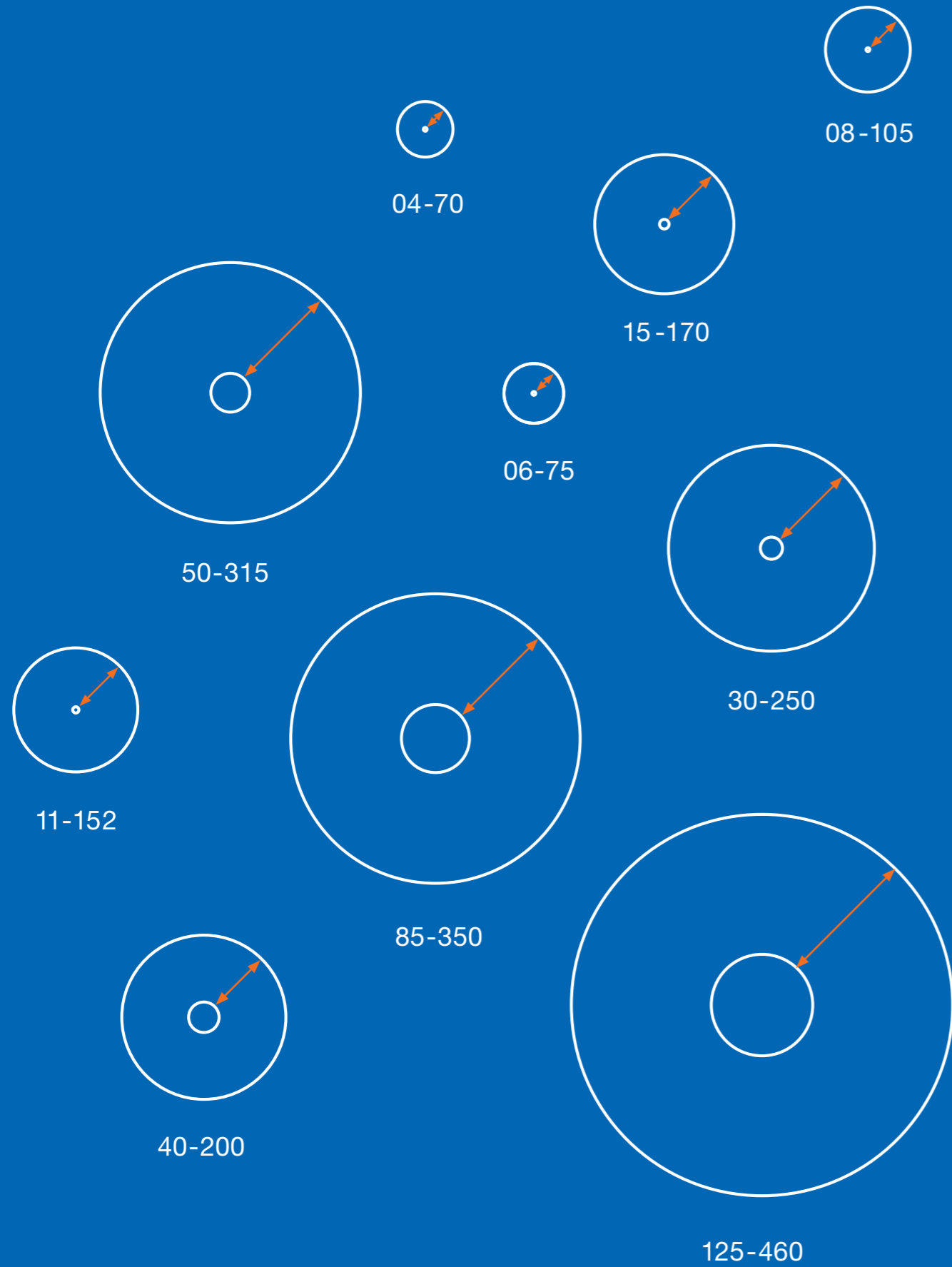
i componenti opzionali eccentrico di regolazione, sensore di lineare F90 e sensore di prossimità devono essere ordinati in aggiunta a Lunis-B. Per ogni componente opzionale è necessario creare una riga d'ordine separata.

I dati CAD della Lunis sono disponibili al sito

www.roehm.biz/Lunis

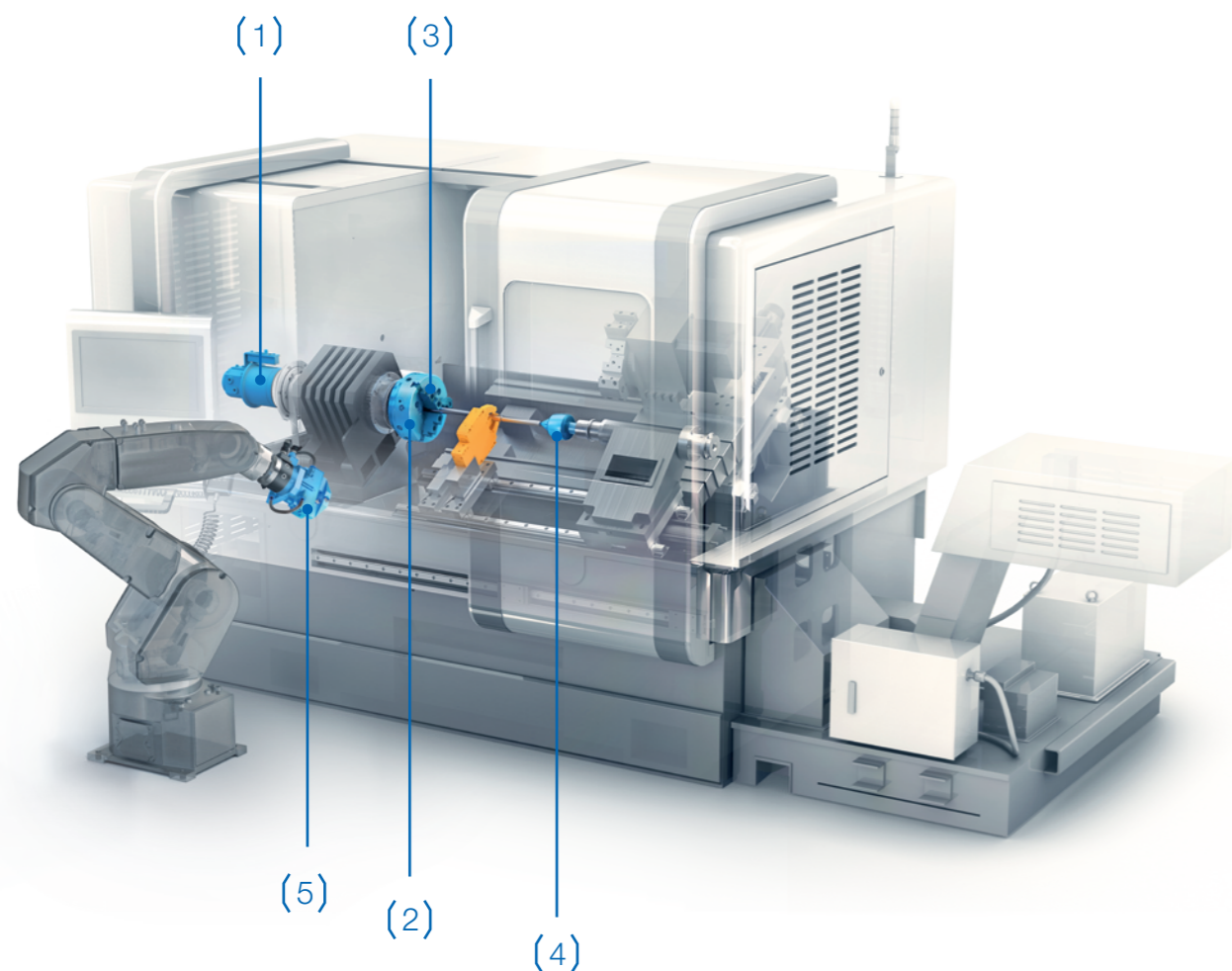


SPIEGAZIONE



TI SERVE UN INTERO SISTEMA ...

Le lunette della serie Lunis sono uno strumento essenziale per il serraggio sulla tua macchina utensile. Ma per la massima precisione nel serraggio sono necessari anche altri componenti. Noi ti offriamo un sistema completo.



(1)



... per mandrini autocentranti a serraggio automatico. Röhm ti offre cilindri idraulici a pistone pieno e cavo.

(2)



... per il serraggio automatico e manuale. Per tutte le tue esigenze Röhm ti offre gli strumenti di serraggio sempre adeguati.

(3)



... per una presa sempre perfetta. Röhm ti offre un assortimento completo di morsetti.

(4)



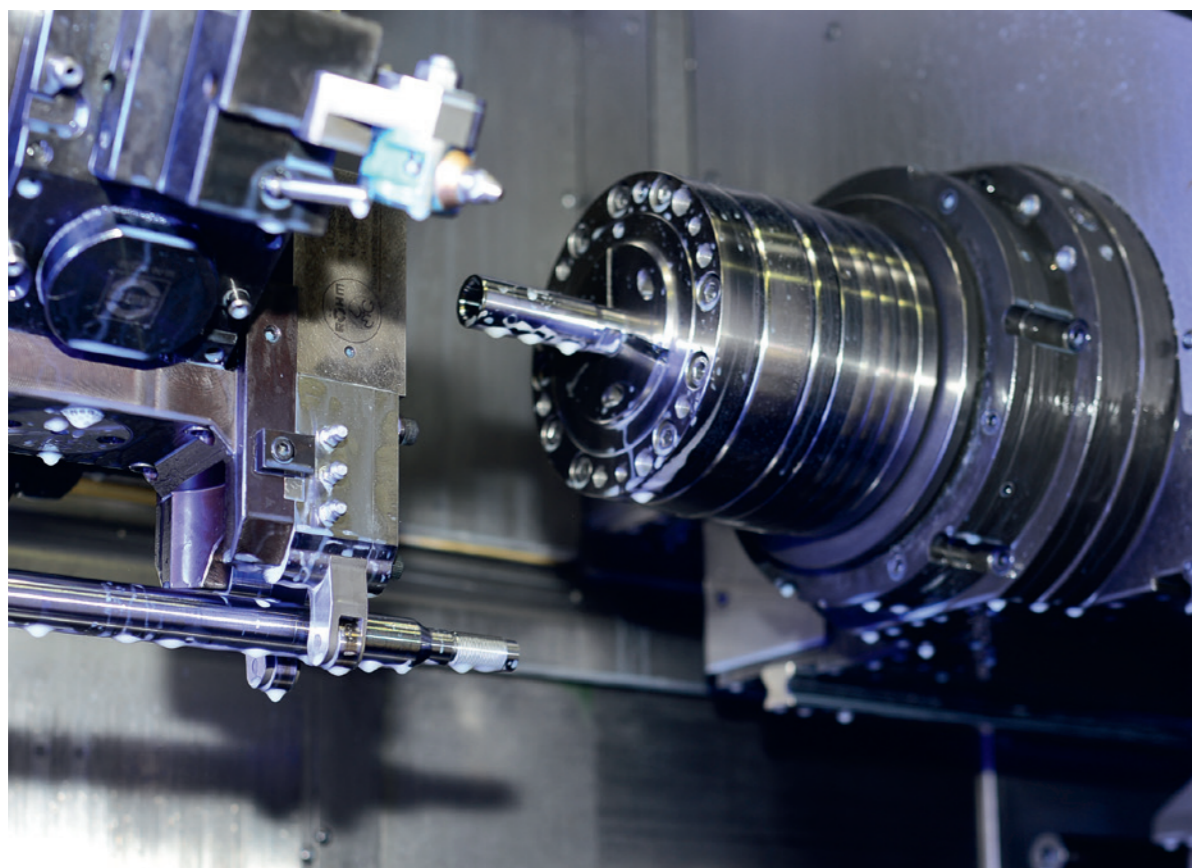
... per centrare i pezzi più lunghi sul lato opposto. Röhm ti offre le punte di centraggio.

(5)



... per la lavorazione automatica. Röhm ti offre una gamma completa di pinze e dispositivi di orientamento per robot di stoccaggio e di carico.

IN PRATICA



LA LUNETTA CON TORRETTA

Esempio di prassi migliore per il reparto progettazione di Röhm

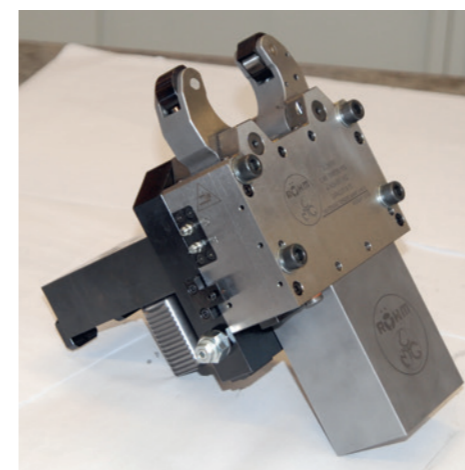
Hai bisogno di una soluzione speciale per il tuo progetto? Così speciale che un prodotto standard non basta più? Anche per questo c'è Röhm.

Siamo conosciuti in tutto il mondo per le nostre soluzioni individuali progettate per i settori più svariati. Talvolta è sufficiente una piccola modifica a un prodotto standard. In altri casi ricostruiamo completamente un sistema di serraggio integrato.

Qui di seguito presentiamo, a titolo di esempio, un progetto di integrazione speciale di una lunetta.

“Dobbiamo inserire una lunetta sulla macchina”

L'azienda Wesa GmbH di Waldstetten è specializzata nella lavorazione con macchine CNC. Fornisce esclusivamente servizi nella lavorazione di metalli e conta circa 50 collaboratori. Tra gli incarichi più frequenti vi è la realizzazione di pignoni e alberi di trasmissione pronti per l'installazione.



Nata dalla collaborazione tra Röhm e Wesa: lunetta con torretta per macchine senza lunetta standard

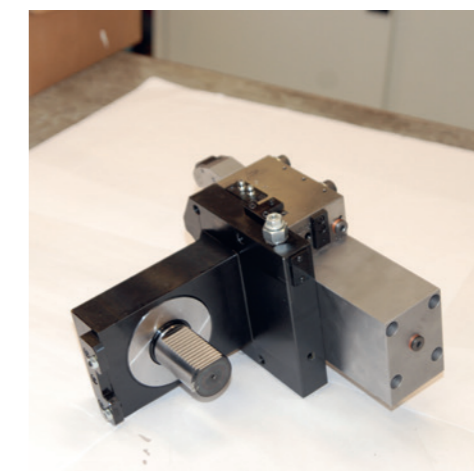
Da lungo tempo fa parte del parco macchine di Wesa un tornio CNC DMG Sprint che viene utilizzato per componenti lunghi e affusolati. È il tipo di pezzo che richiede il sostegno di una lunetta per una lavorazione molto precisa.

In origine per la macchina Sprint 50 non era prevista una lunetta. Inoltre, la macchina non disponeva di una connessione idraulica. Una torretta indicava i punti di innesto: un fusto a norma VDI per l'alloggiamento della lunetta e un foro di attacco per il mezzo refrigerante. Le condizioni comunicate da Wesa a Röhm erano molto chiare: una piccola torretta, spazio di lavoro limitato e nessun attacco idraulico.

Il responsabile della produzione di Wesa era stato di poche parole: “La situazione è questa! Bisogna integrare una lunetta! Buon lavoro!” E la capacità di serraggio doveva essere compresa tra 18 e 36 mm.

Come si integra una lunetta senza connessione idraulica?

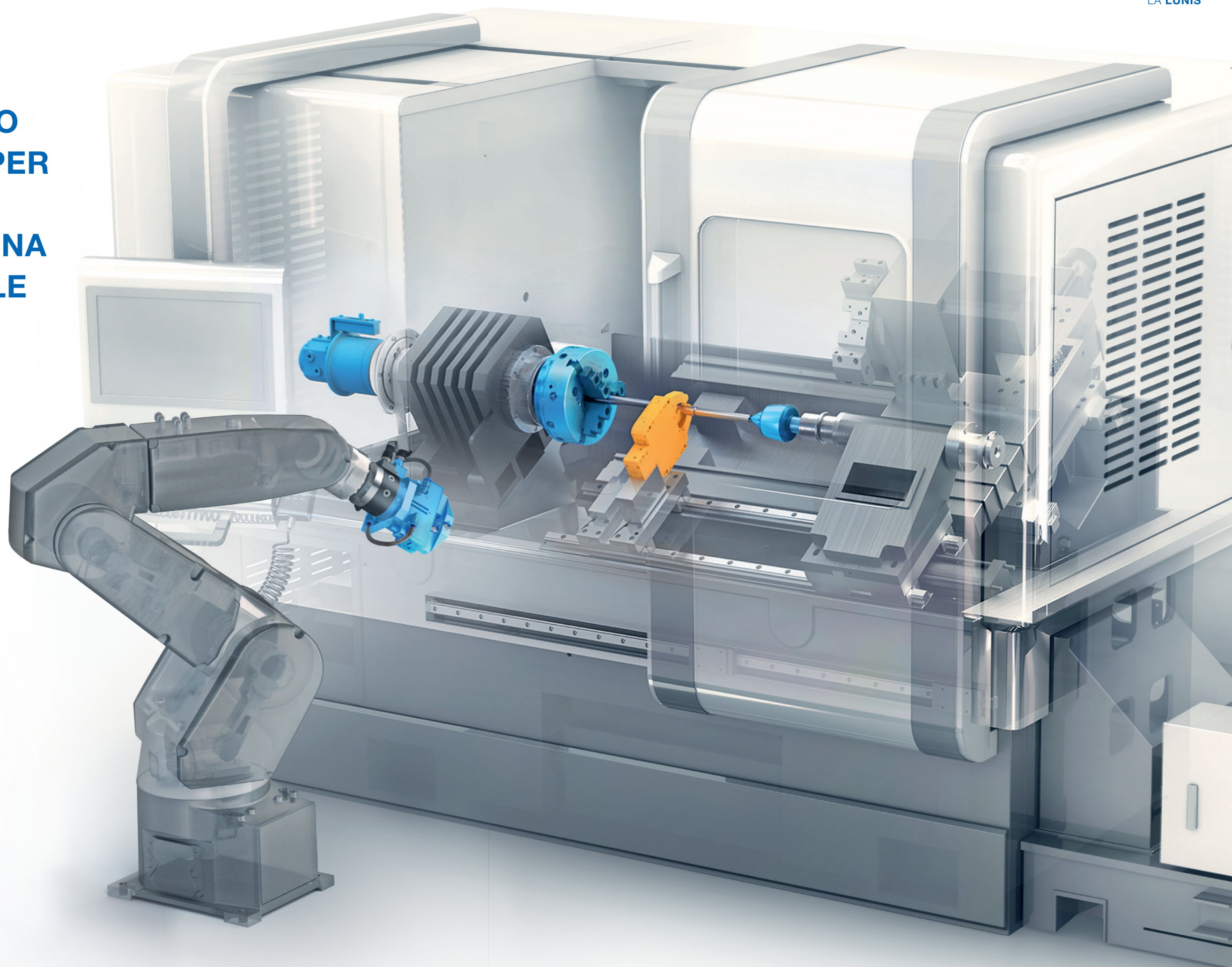
Di solito le torrette standard dispongono di due connessioni oleodinamiche. Ma dal momento che Wesa non voleva installare nella macchina un altro fluido, ci è venuta l'idea di utilizzare il mezzo refrigerante e il circuito esistente per avviare i comandi: la pressione del refrigerante fa aprire la lunetta, la spinta impressa dalle molle la fa chiudere.



La lunetta nella torretta del tornio

La soluzione pratica: Il comando del tornio CNC porta la lunetta aperta in posizione, viene generato il segnale “refrigerante on”. I bracci di serraggio della lunetta si chiudono e il pezzo è ora sostenuto in modo sicuro per la successiva fase di lavorazione. La spinta impressa dalle molle di richiamo apre i bracci di serraggio della lunetta.

**LA MANO
AMICA PER
LA TUA
MACCHINA
UTENSILE**





Röhm Italia Srl Via Reiss Romoli 17/19 • 20019 Settimo Milanese (MI) „palazzo Rothenberger“ • Italia
TEL +39 02 92 10 35 31 • FAX +39 02 92 10 17 53 • rohmitalia@roehm.biz • roehm.biz