



STronik
INTERPOLATION TECHNOLOGY

XL

Machine travaillant par interpolation entre le rayon de l'outil et l'axe de broche. L'outil coupant décrit une surface de révolution dont la génératrice est définie par des rayons et segments de droite grâce à un système de conception intégré.

Cette machine est particulièrement adaptée aux spécificités des moteurs de compétition, ainsi qu'aux gros volumes de rectification de culasse et à l'usinage des très gros sièges.

Capacité d'usinage de
Ø20mm à Ø163mm

Tête allégée brevetée :
électrobroche intégrée
et centrage sur triple
coussin d'air.
Inertie minimale de
la tête d'usinage et
flottaison maximale
pour une sensibilité de
centrage inégalée.

Axes Z et U contrôlés
numériquement en
langage ISO CNC
standard.

Moteur à arbre creux
intégré, vitesse variable
de 0 à 3000 tr/min.
Grande précision
d'usinage même
à vitesse réduite
grâce à l'absence de
toute transmission
mécanique.

Axe U contrôlé par
induction de son
moteur, et pouvant
atteindre une vitesse
d'avance de 300 mm/
min.

Les sièges d'admission
et d'échappement
peuvent être usinés
simultanément sans
changer de porte-outil.
L'effort de coupe étant
très réduit, les résultats
de concentricité entre le
siège et l'axe du guide
sont exceptionnels.

Blocage mécanique
de la tête d'usinage
sur la machine avec
bridage par vérins
pneumatiques.



Brevet PCT 2011/147770
Brevet U.S.A. N° 5,769,576
Brevet Européen N° 0833711

www.STronik.com

www.SERDI.com

SERVICE QUALITÉ FIABILITÉ



World Class Technology



SERDI

TRIPLE CO

L'association de no
et de l'électrobroc
fortement le poids c
durant le centra
la vitesse et la p

Grâce à la techn
broches s'aligne par
guide, éliminant t

CARACTÉRISTIQUES DE BROCHE

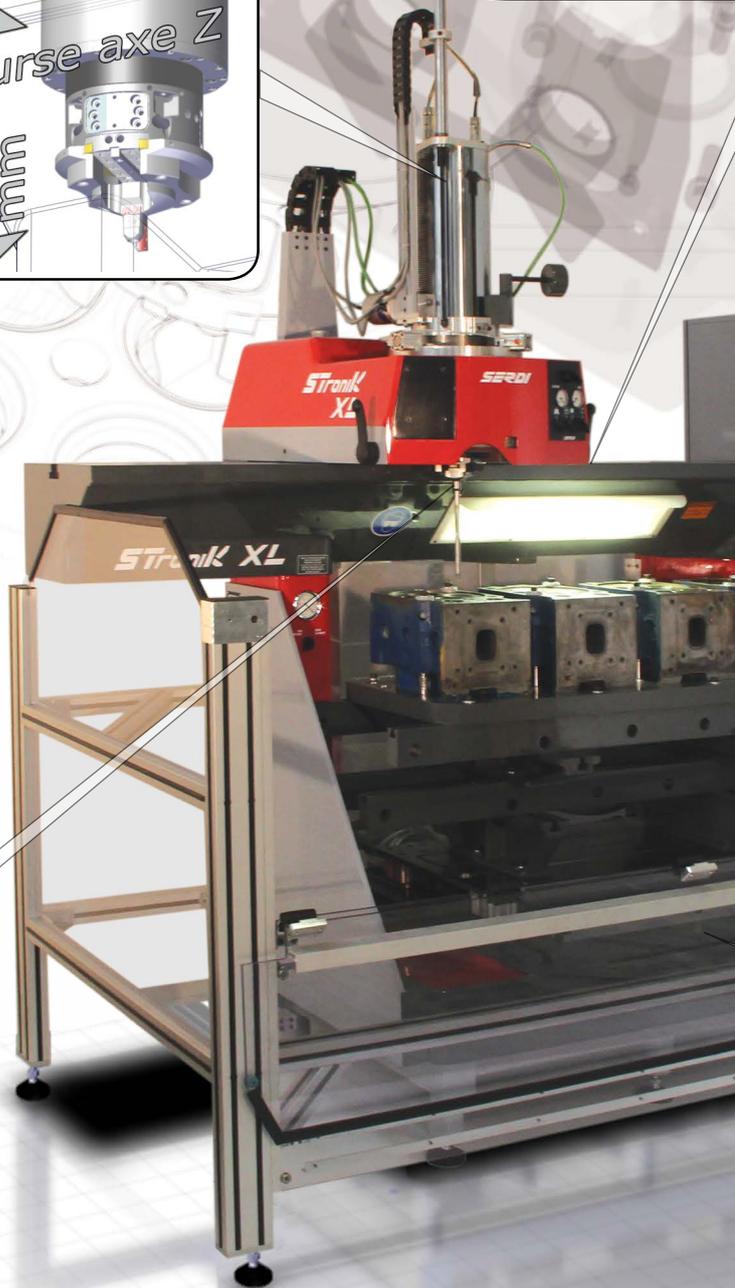
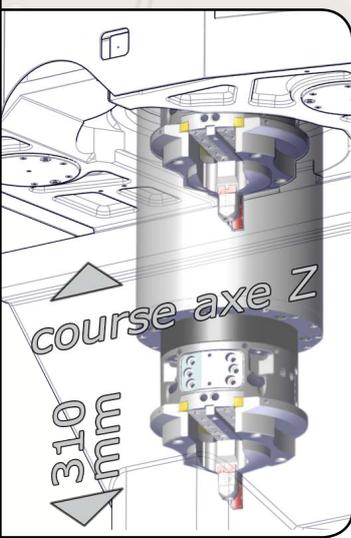


Électrobroche intégrée de 4 KW avec un couple maximum entre 0 et 3000 tr/min et une vitesse maximale de 5000 tr/min générée par un moteur de type broche de machine-outil CN avec aimants «terre rare».

Cette broche inclue l'axe U Komtronic développé par Komet, alimenté par un moteur à induction sans jeu à l'inversion et un échauffement minimum. La masse de ce dispositif n'est que de 7.2 Kg et le poids est divisé de manière égale au dessus et en dessous de la sphère, ce qui permet au centrage de garder toute sa précision.

Le moteur à arbre creux possède un système de refroidissement intégré pouvant être activé si nécessaire.

La course de 310 mm permet l'usage combiné des sièges et guides dépassant les 100 mm.

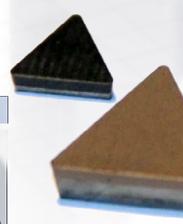
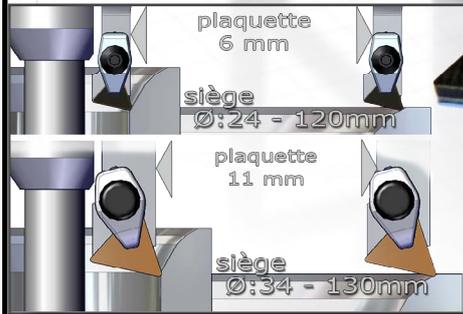


AXE U

L'axe U possède une course au rayon de 22 mm et une vitesse d'avance atteignant les 300 mm/min.

La capacité d'usinage s'étend des sièges de diamètre 20 mm jusqu'à 163 mm (avec un porte-outil spécial)

22 mm
course d'outil

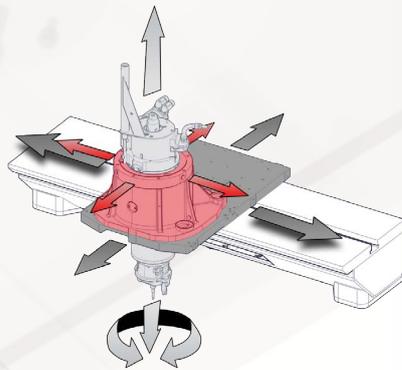


Notre outillage stand
usinage des sièges allant
à 130 mm

Les sièges avec une c
à 60 HRC, ce qui est
applications de culasses
être usinés grâce aux

COUSSIN D'AIR

otre triple coussin d'air
he monobloc diminue
des pièces embarquées
ge, améliorant donc
récision de l'usinage.



ologie «live pilot», la
faitement dans chaque
tout défaut angulaire.

CNC

L'axe Z et U (X et Y en option) sont contrôlés numériquement par une CN Siemens 802D, qui peut piloter jusqu'à cinq axes et une broche. Le langage de programmation est en accord avec le standard ISO.

La coupe «single point» vous permet d'usiner n'importe quel profil.

La collaboration entre Serdi et Siemens assure un développement continu du produit et un service client au niveau mondial.

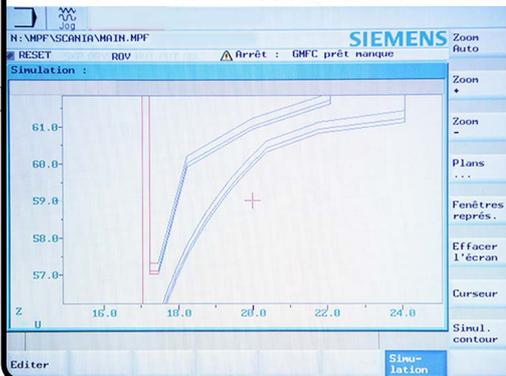


TABLE SUPPORT CULASSE

La table de support de culasse est montée sur deux rails de guidage. Elle peut déplacer une masse de 850 Kg sans effort. Au-delà, le pilotage par CN est recommandé.



lard permet un
nt de diamètre 24
m.

dureté supérieure
courant dans les
type gaz, peuvent
plaquettes CBN.

Applications:

Poids lourd:



Moteur stationnaire:



Moteur marin:



Course:



Moto:



Automobile:



co-développé avec  KOMET®

piloté par 

XL

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Encombrement machine

Longueur	mm	2765
Profondeur	mm	1150
Hauteur	mm	2320

Dimensions maximales de culasses

Longueur	mm	1370
Profondeur	mm	500
Hauteur	mm	820

Course table support culasse (Axe Y en option)

mm	300
----	-----

Capacité d'usinage Ø min - max

mm	20 à 163
----	----------

Tête d'usinage (Axe X en option)

Longitudinalement	mm	1440
Transversalement	mm	40
Course du cylindre de sphère	mm	14

Electrobroche

Inclinaison max. de la broche	degrés	5
Course de broche	mm	310
Puissance de broche	KW	4
Vitesse de rotation de broche	tr/min	0 à 3000
Vitesse de rotation maximale	tr/min	5000

Connexions

Alimentation électrique	6.3kVA-3x400V-N+PE-50/60 Hz
Alimentation pneumatique	bar 6
Débit d'air maxi	l/mn 400
Poids net approx.	kg 1750

EQUIPEMENT OPTIONNEL

Axe X piloté par commande numérique

Permet un déplacement automatique de la tête d'usinage le long de l'axe X. Ceci signifie que vous pouvez usiner tous vos sièges si ils sont dans le même alignement. Nécessite un capotage fourni avec l'option.

Axe Y piloté par commande numérique

Fonctionne uniquement avec l'axe X piloté par CN. Permet un déplacement automatique de la table support de culasse le long de l'axe X. Cette option vous permet d'usiner tous vos sièges même si ils ne sont pas alignés.

Arrosage en bout de broche

Cette option vous permet d'éviter la chaleur de coupe excessive endommageant les plaquettes sur les sièges les plus durs. Améliore la lubrification, augmente la durée de vie de l'outil ainsi que le niveau de finition.

Mesure laser

Cette option vous permet d'usiner le siège automatiquement à la distance la plus précise du plan de joint, si ce dernier varie d'une culasse à l'autre.



MACHINES SERDI S.A.

23, avenue des vieux moulins
B.P. 380
74012 Annecy Cedex
France

☎ 00 33 4 50 65 63 00

Fax: 00 33 4 50 52 99 92

www.serdi.com

Email: export@serdi.com

SERDI CORP.

1526 Litton Drive
Stone Mountain
Georgia 30083
USA

☎ (770) 493 82 20

Fax: (770) 493 83 23

Votre distributeur: