

WALTER INFO 3/2020

HELITRONIC RAPTOR DIAMOND

DIE FLEXIBLE ERODIER- UND SCHLEIFMASCHINE TWO-IN-ONE
IM EINSTEIGERSEGMENT

NEU



Die HELITRONIC RAPTOR DIAMOND ist innerhalb unseres Erodier-Portfolios die preis- und leistungseffiziente Einsteigerlösung, wenn es um das Erodieren von PKD-/CBN-Werkzeugen und Schleifen von HSS-/HM-Werkzeugen in einer Aufspannung geht – und das auf kleiner Stellfläche und auch für große Werkzeugdurchmesser!

Werkzeugdurchmesser 3 bis 400 mm, Werkzeuglänge inkl. Stirnbearbeitung bis 270 mm, Stückgewicht bis 50 kg.

👉 walter-machines.com

WALTER

DIE HELITRONIC RAPTOR DIAMOND AUF EINEN BLICK

ANWENDUNG

- Erodieren und Schleifen rotationssymmetrischer Werkzeuge für die Metall- und Holzindustrie, auch mit großen Durchmessern sowie für Sägeblätter
- Kosteneffizientes Produzieren und/oder Nachschärfen
- Vollautomatisierte Komplettbearbeitung in einer Aufspannung
- Werkstoffe PKD, CBN, HSS, HM, Cermet, Keramik

MASCHINE

- HSK-Spindel als Standard
- Schwingungsarme, massive Grauguss-Portalbauweise
- Linearachsen X, Y, Z mit Kugelgewindetrieben
- Drehachsen A, C mit Schneckenrieben
- 11,5 kW Riemen­spindel mit zwei Spindelenden
- Je Spindelende bis zu 3 Rotationselektroden/Schleifscheiben
- Automatischer Spannzylinder mit Spanneinrichtung
- Top-Lader: Bis 500³⁾ Werkzeuge von Durchmesser 3 mm bis 32 mm (Option)
- 3-Stufen-Erodiervorgang für höchste Oberflächengüte
- FANUC, Weltstandard der Steuerungstechnik
- Kühlung am Werkstückträger
- Feuerlöschanlage

SOFTWARE

- HELITRONIC TOOL STUDIO (Erodiervorgang optional)
- Walter Window Mode WWM
- Zahlreiche Software-Optionen zur Erweiterung der Leistungsfähigkeit und zur Erhöhung der Effizienz

SCHLEIFSPINDELANTRIEB

Max. Schleifscheiben-/Elektroden­durchmesser	200 mm
Schleifspindel­drehzahl	0–10.500 min ⁻¹
Spindelenden	2
Werkzeugaufnahme	HSK 50
Spitzenleistung	11,5 kW
Spindel­durchmesser	80 mm

WERKZEUGDATEN ¹⁾

Min. Werkzeug­durchmesser	3 mm
Max. Werkzeug­durchmesser (vertikal)	400 mm
Max. Werk­stück­länge Umfangbearbeitung ²⁾	350 mm
Max. Werk­stück­länge Stirnbearbeitung ²⁾	270 mm
Max. Werk­stück­gewicht	50 kg

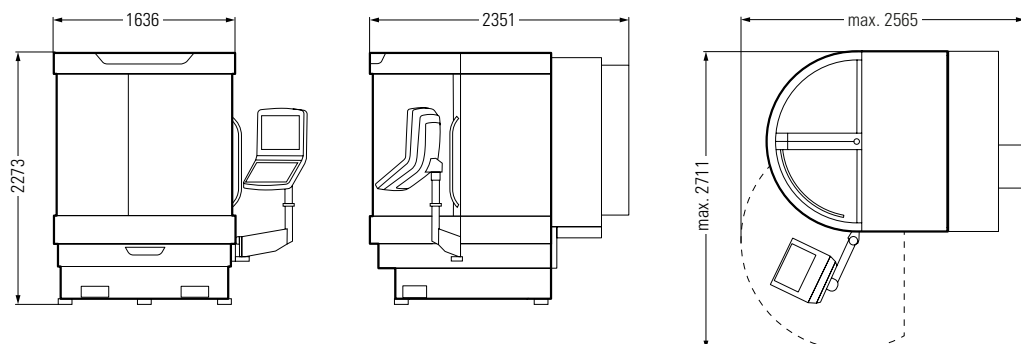
OPTIONEN

Glasmaßstäbe; Toplader; Messtaster zum Vermessen der Schleifscheiben; Manuelle Stütz­lunte; Manueller Reitstock; Werk­stück­träger mit Torquemotor; Schärfsteinhalterung Erodieren; Obertisch; Dunstabscheider; Schalldämpfer; Erodiervorgang in HELITRONIC TOOL STUDIO; Automatisches, elektrisches Messen der Maschinenreferenz (AEMDM); etc.



Option: Top Lader

HELITRONIC RAPTOR DIAMOND

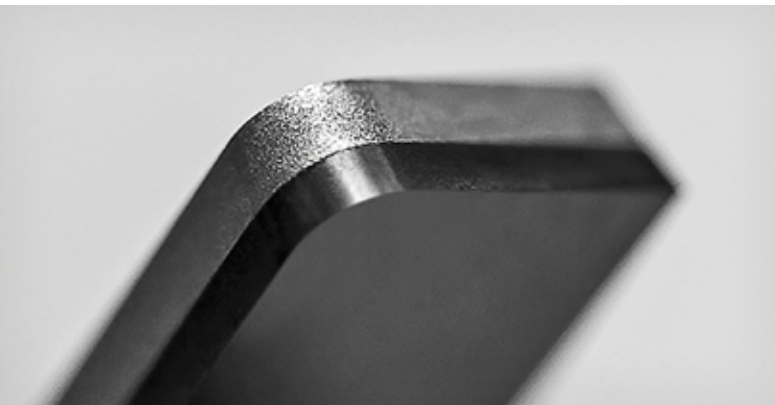


Abmessungen in mm. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, und Irrtum vorbehalten. Angaben ohne Gewähr.

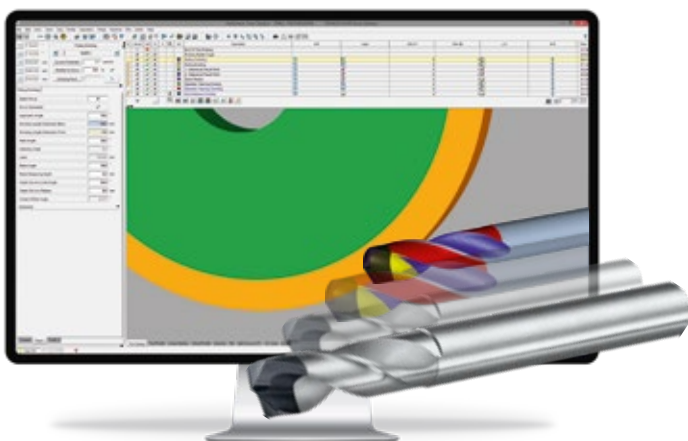
- 1 Die max. Werkzeugabmessungen sind abhängig von Werkzeugtyp und -geometrie sowie der Art der Bearbeitung.
- 2 Ab theoretischem Kegeldurchmesser Werk­stück­träger.
- 3 Abhängig vom Werkzeug­durchmesser.

Optimaler Erodierprozess mit FINE PULSE TECHNOLOGY

Unser Erodierkonzept „FINE PULSE TECHNOLOGY“ setzt bei PKD-Werkzeugen neue Maßstäbe in punkto Oberflächengüte, Kantenschärftigkeit und Prozesssicherheit. Es ist als Standard in der HELITRONIC RAPTOR DIAMOND installiert. Den Unterschied zu den anderen im Markt verbreiteten Werkzeugen kann man sogar bei den gängigsten PKD-Sorten mit 10 µm Körnung mit bloßem Auge erkennen. So glänzt das auf einer WALTER Erodiermaschine mit „FINE PULSE TECHNOLOGY“ produzierte Werkzeug an der Freifläche, ähnlich einem polierten (geschliffenen) Werkzeug.



- Stark verbesserte Oberflächenqualität
- Perfekte Schneidkantenqualität
- Höhere Prozesssicherheit auch bei schwer erodierbarem PKD
- Höchste Flexibilität bei unterschiedlichen Werkzeugarten
- Kurze Bearbeitungszeiten
- Neuester Stand der Technik
- Optimierungsmöglichkeiten bei allen Generatorcodes
- Einsparpotenzial in der Fertigungskette von PKD Werkzeugen



HELITRONIC TOOL STUDIO mit integrierter Erodierfunktion (optional)

„What you see is what you grind“ – Das ist das Motto von HELITRONIC TOOL STUDIO beim Schleifen. Möchte man die Vorteile der Lizenz Erodieren in einem Satz beschreiben, dann passt am besten: „What you can grind, you can also erode“.

- CAD/CAM System zur Erstellung von Werkzeugen, auch mit komplexen Werkzeuggeometrien. CAD, Design, Programmierung, Simulation und Produktion in einer Software
- Simulieren der Schleif- und/oder Erodieroperationen direkt auf der Maschine oder am PC-Arbeitsplatz
- Automatische Kollisionskontrolle
- Simulation des PKDs
- Hochgenaue integrierte 3D-Live-Simulation. Alle Parameteränderungen werden sofort „live“ dargestellt
- Click & Edit – einfache Bedienung mittels Anwählen der Operationen durch direktes Klicken auf das Simulationsmodell
- Flexibles Baukastensystem durch modularen Aufbau. Frei kombinierbare und erweiterbare Operationen für künftige Weiterentwicklungen



Walter Maschinenbau GmbH
Jopestr. 5 · 72072 Tübingen, Deutschland
Tel. +49 7071 9393-0
info@walter-machines.com

Weltweite Kontaktinformationen finden Sie auf
walter-machines.com

