



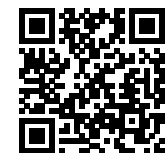
PREMIUM line

KENOVA set line V9xx / V9xx-S

Vidéo

Scanner simplement le code QR avec le smartphone et lire la vidéo.

<https://youtu.be/5w4z206T-qQ>



BLUECOMPETENCE

Alliance Member



KENOVA set line V9xx

La révolution dans le réglage d'outil.

Une utilisation confortable associée à une précision maximale. Cette gamme est moderne, ergonomique et unique dans sa construction. Avec son corps de base en fonte minérale qui est moulé d'une pièce du rail de guidage au sol, KELCH définit de nouvelles références dans la construction des unités de réglage d'outil. Cette construction confère une qualité KELCH durable et mécaniquement uniforme.

Caractéristiques du produit - Fonte minérale :

- Fabrication écologique grâce au procédé de moulage à froid
- Réutilisation durable possible
- Avec amortissement des vibrations
- Insensible aux variations de température grâce à l'inertie thermique
- Mesure précise grâce à la construction robuste

Caractéristiques techniques

- | | |
|--------------------------|---|
| Modèle : | <ul style="list-style-type: none"> · Unité de réglage d'outil à CNC intégral · Corps de base en fonte minérale, thermiquement stable et avec amortissement des vibrations · Inertie et stabilité élevées |
| Moteur : | <ul style="list-style-type: none"> · 3 axes, CNC · En option : 4. Axe pour le réglage automatique de la longueur |
| Balayage des lames : | <ul style="list-style-type: none"> · Caméra CCD avec objectif télécentrique et lumière incidente · Option : dispositif de mesure optique à axe de rotation · Caméra S pour affûteuse d'outils · Palpeur de mesure pour lames difficiles d'accès |
| Électronique de mesure : | <ul style="list-style-type: none"> · Électronique PC avec traitement intelligent de l'image · Écran TFT 24" ; écran TFT 10" sur support de caméra (en option) |
| Porte-outil : | <ul style="list-style-type: none"> · Broche de précision modulaire CNC · Adaptateurs pour tous les porte-outils actuels |
| Plages de mesure : | <ul style="list-style-type: none"> · X (∅) = -100 à 530 / 830 / 1030 mm
en option -220 à 410 / 710 / 910 mm · Z = 600 / 800 / 1000 / 1200 mm |



Commande à une main

Le réglage rapide et sélectif des axes est depuis toujours la référence chez KELCH. Le serrage des axes a lieu de manière simple et rapide et l'accent est mis sur la lame.



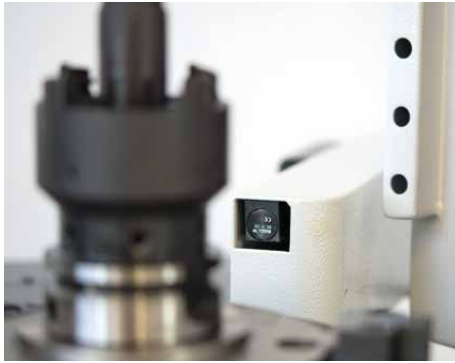
Optique précise

Objectif de mesure télécentrique pour une précision maximale. Pointeur laser opt. intégré dans le bras de la caméra pour une recherche visuelle des lames.

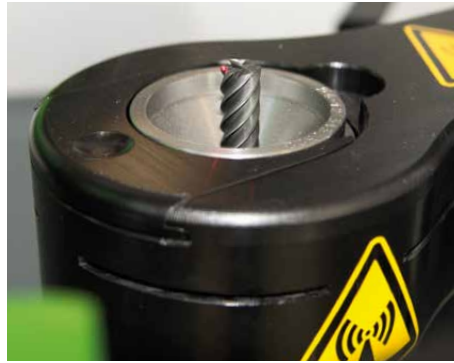


Panneau de commande

Tous les éléments de commande sont intégrés : Serrage de broche, insertion d'outil et joystick pour le déplacement des axes.



En option : Identification de l'outil
Import et export automatisés et sans
risque d'inversion des données d'outil.



Bobine d'ajustement fretté utilisée
Position de la bobine d'ajustement fretté
pendant l'opération de frettage.



Équipement d'ajustement fretté
L'accessoire est positionné de manière ergonomique avant l'équipement d'ajustement
fretté avec la bobine.

KENOVA set line V9xx / V9xx-S

Frettage et réglage précis dans une unité.

Rétrécissement et évasement, mesure et réglage – c'est tout ce que vous
offre la KENOVA set line V9xx-S. Une unité de réglage d'outil associée à un
dispositif d'ajustage fretté inductif.

Dynamisme et flexibilité réunis.

La KENOVA set line V9xx-S est la combinaison de l'unité de réglage d'outil
KENOVA set line V9xx et du dispositif d'ajustement fretté i-tec® M dans une
station automatique. Avec la KENOVA set line V9xx-S, les outils peuvent être
mesurés et réglés de manière illimitée sur une unité et parallèlement frettés
et réglés. Le caractère unique de l'opération de frettage dynamique est que
les outils peuvent être très rapidement frettés et réglés sur la dimension de
consigne souhaitée.

Réglage dynamique

Dans la phase dans laquelle le mandrin est ouvert par réchauffage, l'outil
est réglé de manière entièrement automatique sur la longueur de consigne.
Les avantages de cette méthode sont des temps de cycle courts ainsi que
la possibilité de changer l'outil en un seul cycle. Les mandrins de différents
« fabricants de qualité » peuvent ainsi être naturellement utilisés.

Pré-réglage

Si des mesures sont nécessaires, qui ne permettent pas un réglage
pendant la phase élargie du mandrin, la longueur de l'outil à tige est
définie à l'aide d'adaptateurs de réglage avant le réchauffement. Grâce
à un calcul intelligent et au pré-positionnement de la broche de réglage,
l'outil est finalement fretté à la longueur de consigne. Cette méthode est
principalement conçue pour les opérations de mesure complexes ou outils
en HSS.

Unité de réglage d'outil complète avec bobine d'induction intégrée pour le frettage automatique avec réglage de la longueur.

Caractéristiques techniques - KENOVA set line V9xx-S

- Modèle :
- Unité de réglage d'outil et d'ajustement fretté à CNC intégral
 - Corps de base en fonte minérale, thermiquement stable et avec amortissement des vibrations
 - Inertie et stabilité élevées
- Moteur :
- 5 axes automatiques, dont 4 en CNC
- Balayage des lames :
- Caméra CCD avec objectif télécentrique et lumière incidente
 - Option : dispositif de mesure optique à axe de rotation
 - Caméra S pour affûteuse d'outils
 - Palpeur de mesure pour lames difficiles d'accès
- Électronique de mesure :
- Électronique PC avec traitement intelligent de l'image
 - Écran TFT 24"
 - Écran TFT 10" sur support de caméra (en option)
- Porte-outil :
- Broche de précision modulaire CNC
 - Adaptateurs pour tous les porte-outils actuels
- Plages de mesure :
- X (Ø) = -100 à 530 mm
en option -220 à 410 mm*
 - Z = 600 / 800 mm
- Frettage :
- Bobine d'induction à déplacement automatique
 - Pour HSS et métal dur
 - En option : Aspiration des fumées
- Refroidissement :
- Station de refroidissement séparée, complètement dé-couplée de l'élément de réglage thermiquement critique, refroidissement simultané de 3 mandrins de frettage
 - Refroidissement par contact avec adaptateurs de refroidissement à circulation d'eau et adaptateurs amovibles
 - Temps de refroidissement env. 60 secondes

* Pivotement max. Ø440 mm en raison de l'équipement d'ajustement fretté



Unité d'appoint

Construction compacte avec différentes possibilités de rangement



Surface de travail de l'unité d'appoint

Douilles de refroidissement et adaptateurs avec outil et broches de réglage organisés de manière ergonomique.

La station de mesure CNC intégrée pour des exigences maximales en termes d'opérations et de résultats de mesure.

Performances uniques :

- Appareil de mesure solide sur corps en font minérale monobloc ; également réalisable comme poste de travail à siège ou sans barrière
- Commande CNC dans max. 4 axes, au choix à commande manuelle pour une mesure rapide, également sans données de consigne
- Déplacement automatique des axes grâce à des moteurs pas à pas puissants pour un positionnement très précis des axes
- Équipement périphérique à montage flexible, et optimisé en termes de place avec plaque pour moniteur réglable en hauteur pour un travail convivial
- Le rangement compact de tous les détails comme le moniteur, le clavier, l'imprimante et l'adaptateur facilite le travail
- L'ordinateur et l'électronique sont placés de manière organisée et facile d'accès dans une armoire de commande spacieuse
- Adapté à l'atelier et insensible grâce à un PC industriel comme commande de mesure
- S'adapte individuellement à l'ensemble des opérations de mesure et flux de données
- Tiroir pour ranger les outils et autres accessoires