



# HAUSER S3/S35 CNC



## RECTIFIEUSE PAR COORDONNEES DE HAUTE PRECISION

ERS  
5 ROUTE DE BESANCON  
25290 ORNANS

+33(0)9 67 80 30 69  
ers@ers-france.fr  
www.ers-france.fr



YouTube

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES		S3CNC	S35CNC
Capacité de déplacement			
Axe X (Coulisseau -table )	mm	400	500
Axe Y (Coulisseau -transversal)	mm	250	300
Axe W (Coulisseau -vertical-tête de meulage )	mm	450	450
Axe Z (Course fourreau de la broche)	mm	110	110
Vitesses des avances par CNC			
Axe X	mm/min	0-1200	
Axe Y	mm/min	0-1200	
Axe Z (Vitesse de battement)	mm/min	0-12000	
Axe C	trs/min	0-250	
Axe W (OPTION)	mm/min	0-900	
TABLE			
Surface utile	mm	600X380	600X380
Charge admissible	Kg	Max 300	Max 200
Largeur des rainures en T	mm	10	10
Nombre des rainures en T		6	6
Distance entre les rainures en T	mm	50	50
Capacité de travail de la tête de rectification-rotation de la broche			
Avec moteurs électriques	trs/min	4500 - 80000	
Avec turbines a air	trs/min	100000 - 160000	
Application et capacité			
Rectification cylindrique			
		Avec meule Ø 40	Avec meule Ø 100
sans plaque Intermédiaire	mm	Max Ø 170	Max Ø 230
avec plaque Intermédiaire	mm	Max Ø 300	Max Ø 360
Rectification conique			
Angle total du cône	Degrés	Max 16	
Profondeur de rectification avec angle maxi	mm	Max 44	



## OPTIONS & ACCESSOIRES

- Système M.S.S
- Electrobroche de taillage par molette
- Axe W numérisé
- Electrobroches type : 22S / 45S / 80S
- Turbines pneumatiques
- Carterisation
- Système anti-incendies
- Collecteur de brouillards d huile
- Centrale d arrosage