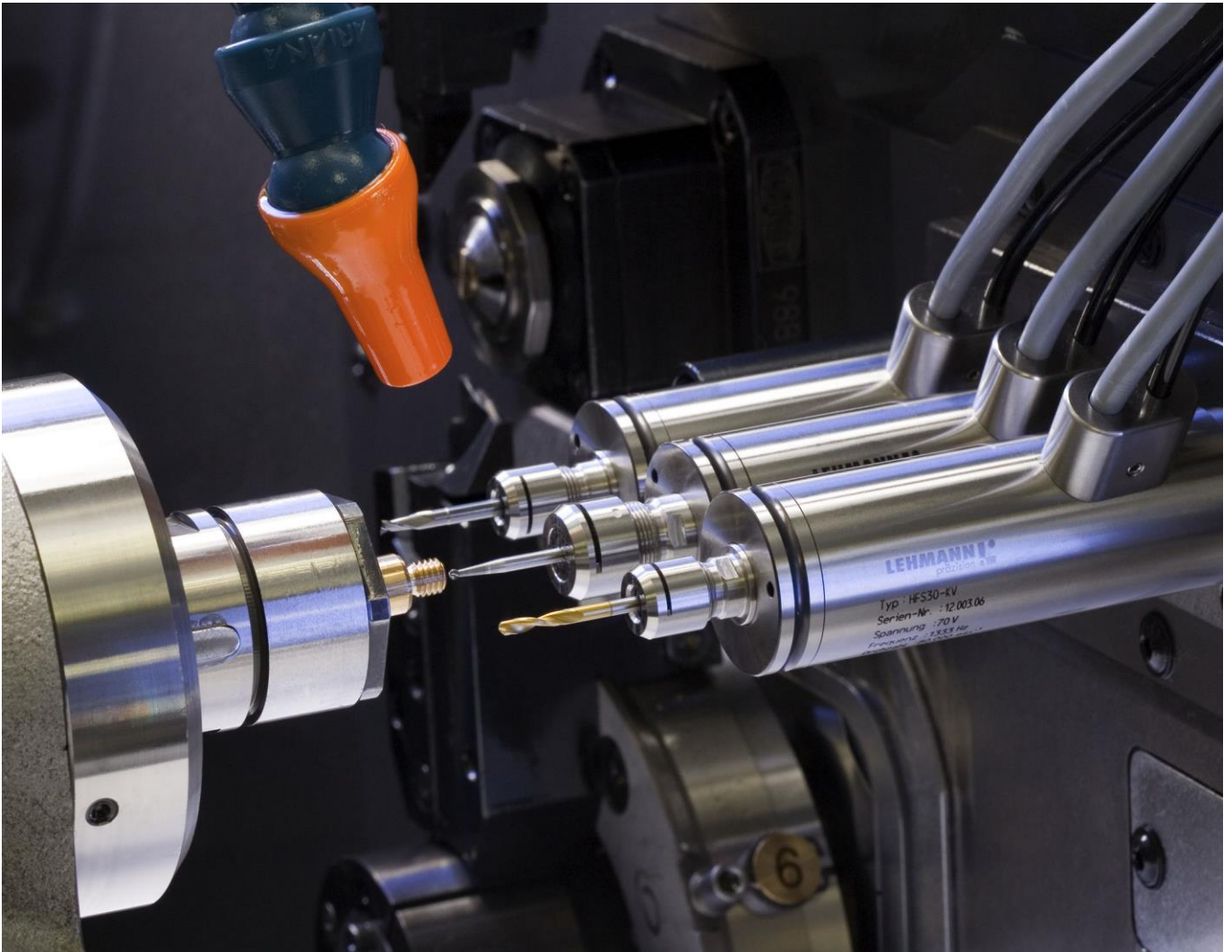


Broche à haute fréquence HFS 30



Minuscule... mais performante

La broche à haute fréquence HFS 30 est utilisée comme composant additionnel pour les travaux de meulage, fraisage et perçage dans les machines-outils. En raison de sa compacité et de ses multiples possibilités de montage, elle peut être mise en œuvre tant dans les tours que dans les fraiseuses ou les centres d'usinage. Tous ses composants ont été conçus pour une marche continue dans des conditions de production et satisfont pleinement cette exigence.

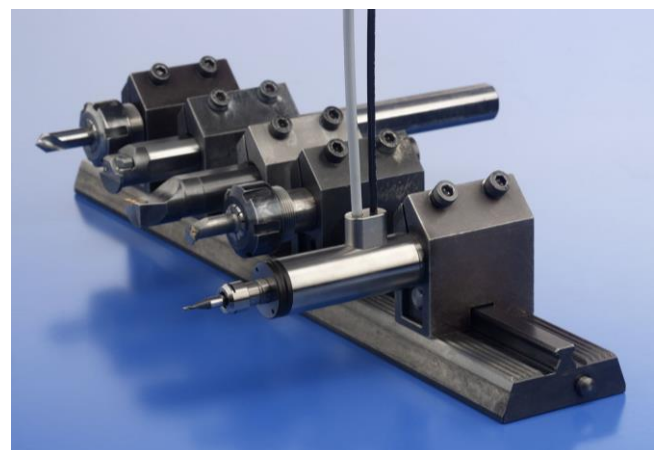
HFS 30

Grâce à la grande rigidité de ses paliers en céramique, de sa précision de concentricité absolue et de sa régularité de rotation, la broche à haute fréquence permet d'obtenir une qualité superficielle irréprochable dans la machine ainsi qu'une longévité maximale des outils. Des pinces de serrage ER 8 ou ER 11 sont proposées comme porte-outil. Le boîtier extérieur est réalisé en acier trempé inoxydable. L'entraînement direct est assuré par un moteur CC

sans balais piloté par l'intermédiaire de l'appareil de commande LS 30. La vitesse peut être réglée dans une plage comprise entre 6.500 et 80.000 min⁻¹.

Utilisation dans des tours

par ex. chez Traub, Weiler, Spinner, Benzinger et autres fabricants.



Utilisation dans des centres d'usinage

La broche HFS 30 peut être installée directement dans différents porte-outil, par exemple dans

- des porte-outil HSK
- des porte-outil SK
- des porte-outil spéciaux



Appareil de commande de moteur LS 30

L'appareil de commande de moteur LS 30 a été spécialement mis au point pour entraîner des moteurs CC sans balais, comme ceux qui sont intégrés dans nos broches. Soumis à une modulation de largeur d'impulsion (MLI) qui préserve les moteurs pendant la marche, ces der-

niers font preuve d'une longue durée de vie. Un régulateur entièrement numérique à compensation de charge assure une grande régularité de vitesse et évite, par des bas courants de vide, un échauffement inutile des moteurs raccordés. La commande et la surveillance du moteur et du convertisseur s'opèrent via un microprocesseur 32 bits. Ainsi, l'utilisateur peut miser sur la fiabilité et la flexibilité des composants.

Le réglage de vitesse s'effectue au moyen d'un bouton tournant ; l'affichage est numérique.

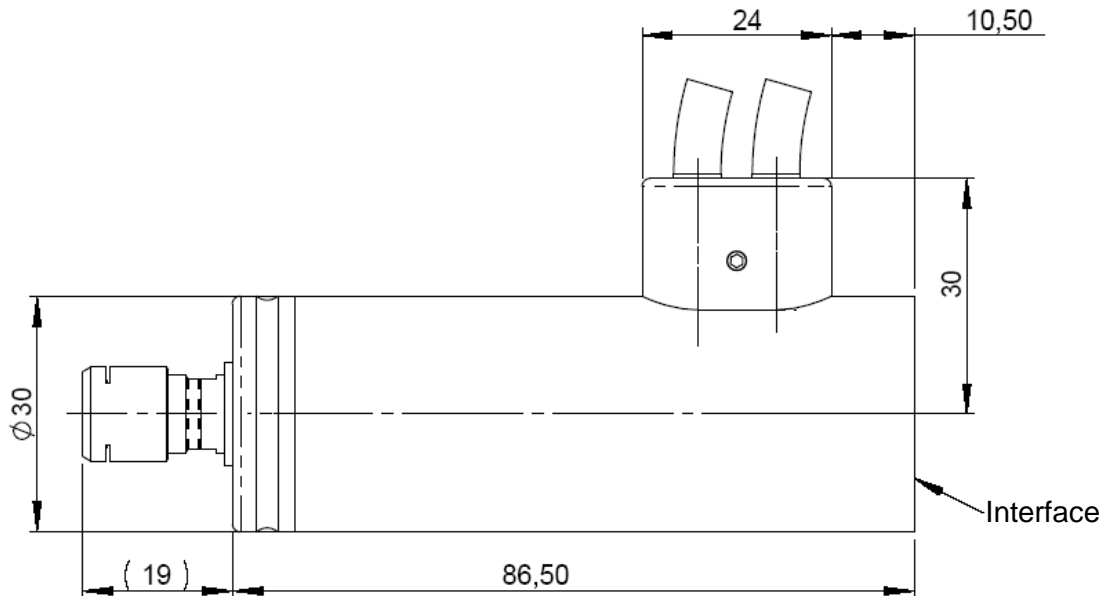
La régulation complète du moteur peut être montée dans une armoire électrique et intégrée à la machine ou être logée dans un boîtier de table mobile. Le boîtier de table et les connexions sont conçus de manière à ce que les appareils puissent être utilisés en alternance sur différentes machines sans que ce changement ne pose de problème.

Caractéristiques technique HFS 30

Plage de vitesse:	6.500 – 80.000 min ⁻¹
Régulation de vitesse:	continue
Précision de concentricité:	< 0,002 mm

Caractéristiques technique LS 30

Alimentation secteur:	monophasé 230 V, 50 Hz
Courant absorbé:	2,5 A
Puissance de sortie:	max. 350 VA en rég. permanent
Commutation du moteur:	sans capteur
Raccord d'air comprimé:	1 bar



Sous réserves de modifications techniques.

PR0036_01

ALLEMAGNE

Lehmann Präzision GmbH
 Weilerstraße 27, D-78739 Hardt
 Tél. : +49 (0)7422 / 95 80 – 0, Fax : +49 (0)7422 / 95 80 20
 vertrieb@lehmann-praezision.de
 www.lehmann-praezision.de

SUISSE

Lehmann Präzisionstechnik GmbH
 Ruppertsmoosstrasse 25, CH-8583 Donzhausen
 Tél. : +41 (0)71 570 53 72
 verkauf@lehmann-praezision.ch
 www.lehmann-praezision.ch