

# FH3-505 avec système de chargement robotisé

Avec la machine de honage plan FH3-505 comprenant un système de chargement robotisé, Stähli propose à ses clients une nouvelle version de la FH3-505.

Les machines FH3 sont le moyen le plus efficace pour usiner une grande quantité de pièces sur deux faces à une épaisseur déterminée avec une précision dans le  $\mu\text{m}$ .



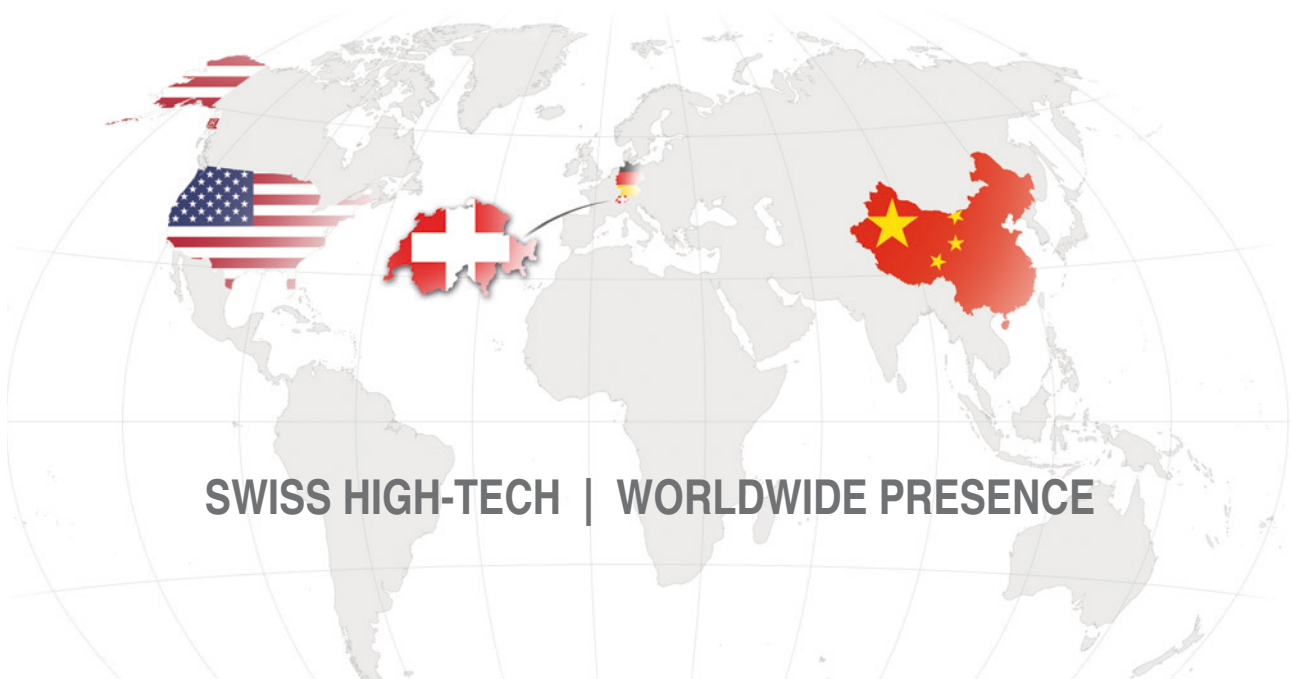
## Avantages sur le plan technique

- Concept à 3 plateaux avec système de chargement robotisé
- Chargement et déchargement des pièces pendant l'usinage
- Productivité maximale
- Usinage à processus piloté avec une précision de l'ordre du  $\mu\text{m}$
- Plateaux de travail à débit de refroidissement
- Structure de la machine en fonte minérale pour une stabilité thermique et mécanique maximale
- Volumes d'enlèvement de matière comparables au processus de rectification en continu
- Commande de mesure intégrée assistée par ordinateur
- Analyse des erreurs par la commande de la machine
- Télémaintenance/télédiagnostic/Support technique en ligne
- Changement d'outils très rapide

La version FH3 avec système de chargement robotisé se compose par une machine standard ensemble avec un robot. Les machines FH3 sont actuellement disponibles en dimensions 505 et 805 et permettent un temps de changement d'outils très rapide tout en conservant la haute qualité habituelle de Stähli. Les machines sont capables d'usinier un grand nombre de pièces avec des tolérances d'épaisseur de quelques  $\mu\text{m}$  seulement, en respectant en plus des tolérances dans l'ordre du  $\mu\text{m}$  pour la planéité et le parallélisme.

Deux plateaux de honage plan inférieures - y compris couronnes à goupilles et entraînements - travaillent alternativement avec un plateau supérieur. Pendant le cycle de honage plan de pièces brutes chargées sur le premier plateau, les pièces usinées sur le deuxième plateau peuvent être déchargées. Ensuite le deuxième plateau peut être rechargé avec des pièces brutes à l'aide d'un système Pick & Place. A la fin du chargement et du cycle d'usinage, l'unité inférieure pivote en quelques secondes. Les autres travaux s'effectuent pendant le cycle d'usinage. Ceci apporte au système entier une efficacité ainsi qu'une productivité bien élevée, s'approchant des processus de rectification en continu, mais avec un enlèvement matière plus performant et une qualité de pièces supérieure. L'amenage des pièces vers la machine peut être effectué par un convoyeur ou par des plateaux spéciaux. Comme d'habitude pratiquement tous les matériaux - de l'acier (mou ou trempé) jusqu'au métaux non-ferreux et divers sortes de plastique et de céramique - peuvent être usinés avec des surépaisseurs de quelques  $\mu\text{m}$  jusqu'à plus de 1mm avec un seul cycle d'usinage.

Pour des animations machines et plus d'informations sur la série FH3, veuillez consulter notre site Web [www.STAHLI.com](http://www.STAHLI.com)



SWISS HIGH-TECH | WORLDWIDE PRESENCE

[www.STAHLI.com](http://www.STAHLI.com)

Sous réserve d'erreurs et de modifications

## Conseil, vente et centres d'usinage et de tests

### Suisse

STÄHLI Läpp Technik AG  
CH-2542 Pieterlen / Biel  
Tél. +41 32 376 05 00  
LTP@stahli.com

### Allemagne

STÄHLI Läpp-Technik GmbH  
DE-71093 Weil i.S. / Stuttgart  
Tél. +49 7031 75 779 6  
LTS@stahli.com

### USA

STAHLI USA, Inc  
US-Lake Geneva WI, 53147  
Tél. +1 847 719 0360  
LTUS@stahli.com

### Chine

STAHLI Lapping Technology Co., LTD  
CN-Haicang, Xiamen  
Tél. +86 592 651 3551  
LTCN@stahli.com