

# ReUse-MAE: Undefined cutting

## Operation / Process - O.D. grinding CRI2.20 needle

### MAE-manufacturer

Machine type  
Serial No.  
Year of manufacture  
Plant  
Inventory number

### KADIA

3LH90/630T  
50/2150  
2008  
LeP  
412467

### Technical data

Spindle speed/number of  
Working area Grindg.wheel  $\varnothing$ x x w x bore  
Rpm range workpiece spindle  
Max.  $\varnothing$ /length of workpiece  
Clamping sytem/ Tailstock / fitting taper /chuck  
Dressing spindle type/rpm  
MAE-dim. L x W x H, only MAE  
MAE weight

[m/s]  
[mm]  
[1/min]  
[mm]  
[-]  
[1/min]  
[mm]  
[kg]

### Special features

### Periphery

Control system  
Measurement- /balancing -system / type  
Internal automation (loading/unlaoding)  
External automation  
Special features



| KADIA 72622 NÜRTINGEN |                   |
|-----------------------|-------------------|
| BAUJAHR               | : 2008            |
| NENNSPANNUNG          | : 3x400V +PE 50HZ |
| STEUERSPANNUNG        | : 24VDC 230VAC    |
| NENNLEISTUNG          | : 41KW 84A        |
| SICHERUNG IN DER ZUL. | : 125A            |
| MASCHINEN-NR.         | : 50/2150         |
| MASCHINEN-TYPE        | : 3LH90/630T      |

# ReUse-MAE: Undefined cutting Pictures



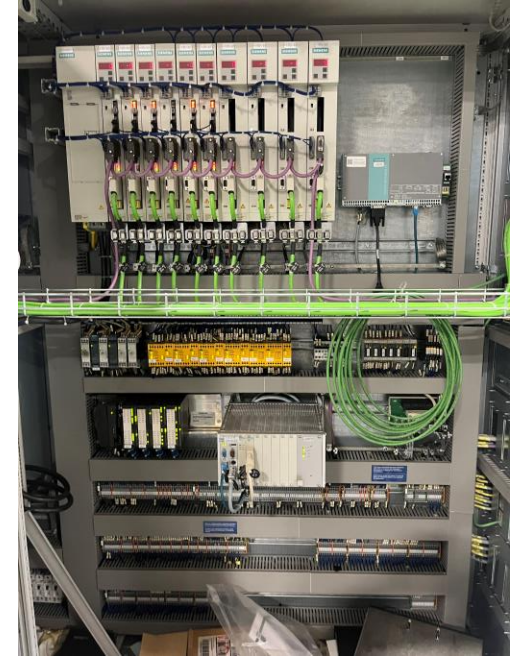
Machine



Control unit



Machine workspace



Electrical cabinet (open)

Measuring  
system

# ReUse-MAE: Undefined cutting

## Peripherie



External automation



Periph. Return pump



Periph. Extraction unit

# ReUse-MAE: Undefined cutting

## Information from machine supplier

### Highlights

- Optimal für sehr hohe Produktionsvolumen
- Maschinenintegrierter Schaltschrank
- Werkstücktransport mit Palettenumlauf-Transfer
- Modularer Stationsaufbau mit 2 bis 6 Honspindeln
- KADIA Smart Dynamic Hontechnologie
- Pneumatische Messstationen mit bis zu 16 Messebenen und optionaler Scanfunktion
- Optionale Stationen: Vorkontrolle, Abstecken, Bürst-/Quer-/Hochdruckentgraten, Abblasen,...
- Hochproduktive Doppeltakt-Prozesse realisierbar
- Paarungshonen von Bohrung zu Kolben möglich
- Vielfältige Automationslösungen einsetzbar

### Technische Daten KADIA T line

#### Grundmaschine

|                                 |                        |
|---------------------------------|------------------------|
| Abmessung und Gewicht           | Konfigurationsabhängig |
| Farbe                           | RAL 7035 mit RAL 7016  |
| Geräuschemission <sup>(1)</sup> | < 72 dB(A)             |

| Honspindel                            | LH2/25                  | LH3/40                  |
|---------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Hublänge <sup>(2)</sup> [max.]        | 250 mm                  | 400 mm                  |
| Hubgeschwindigkeit [max.]             | 50 m/min                | 50 m/min                |
| Spindeldrehzahl <sup>(3)</sup> [max.] | 5.000 min <sup>-1</sup> | 3.000 min <sup>-1</sup> |
| Zeitspanvolumen <sup>(4)</sup> [max.] | 18 mm <sup>3</sup> /s   | 30 mm <sup>3</sup> /s   |

<sup>(1)</sup> Abhängig vom Bearbeitungsprozess

<sup>(2)</sup> Sonderhublängen möglich: LH2/40 mit max. 400 mm

<sup>(3)</sup> Spindeldrehzahl LH2 ohne innere Kühlmittelzuführung: max. 8.000 min<sup>-1</sup>

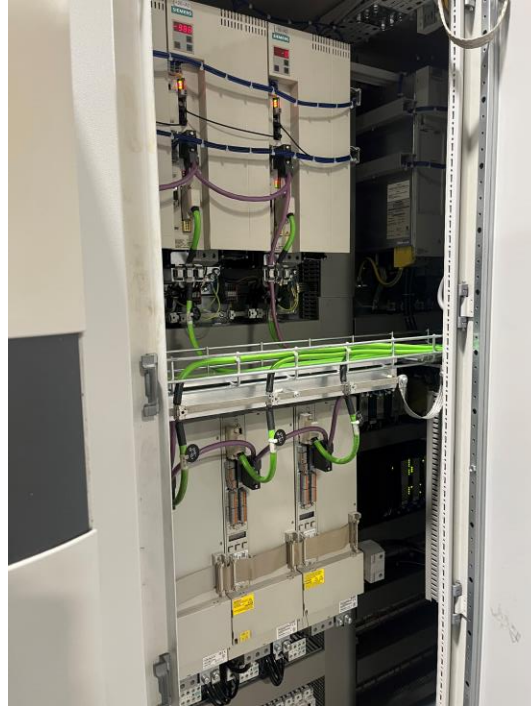
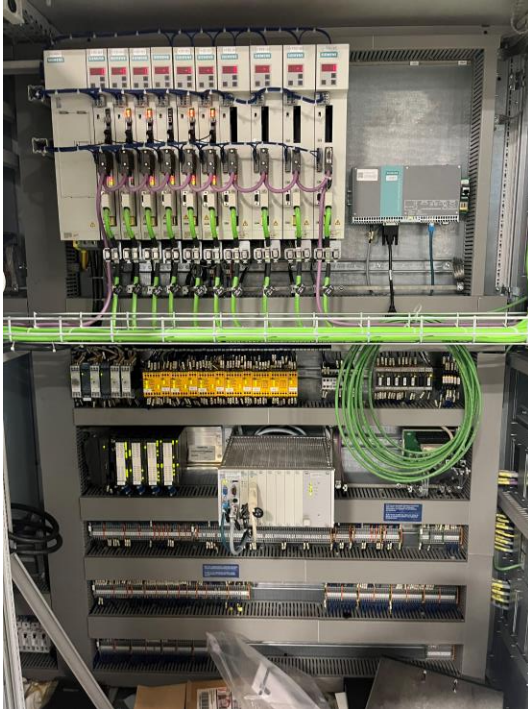
<sup>(4)</sup> Grobzerspanung mit 80% Auslastung der Honspindel

### Overview technical data



# ReUse-MAE: Undefined cutting

## Additional information



Electrical cabinet



Copy CE  
certificate