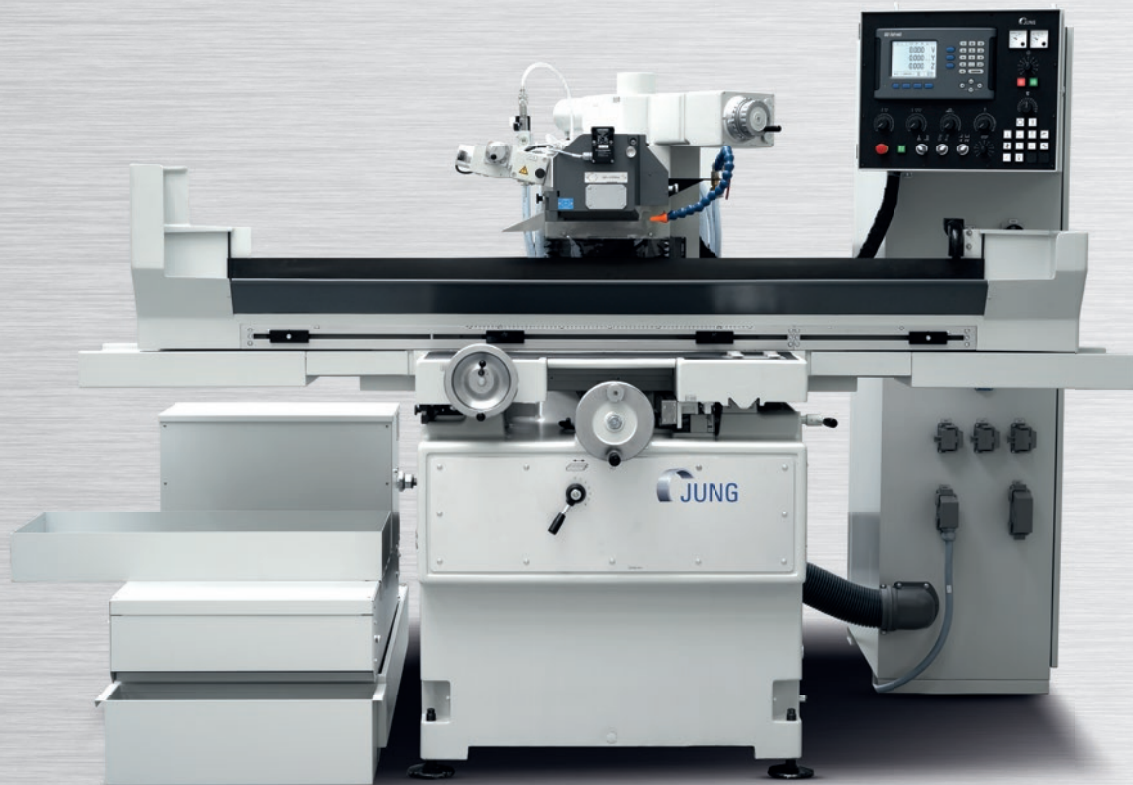


JUNG REBUILD

L'excellence de la machine révisée



Données clés

Exclusivité JUNG : rectification des glissières de guidage

Doubles glissières en V rectifiées et grattées

Révision géométrique et électrique

Nouvelle peinture

Actualisation de la commande

Garantie



Blohm Jung GmbH

Productivité, performance et précision, telles sont les trois caractéristiques que les utilisateurs du monde entier associent aux rectifieuses planes et de profil des marques BLOHM et JUNG. Depuis des décennies, nos machines sont utilisées dans les domaines d'application variés dans les diverses conditions. Plus de 35.000 machines ont été livrées à travers le monde, forts de cette expérience nous améliorons continuellement nos machines afin d'augmenter la productivité de nos clients.

L'éventail de produits proposé par la société Blohm Jung GmbH s'étend de la rectification plane jusqu'à la solution customisées en passant par l'adaptation d'une machine universelle répondant aux critères d'applications spécifiques. Par ailleurs, nos clients bénéficient de l'accompagnement de nos équipes Customer Care (SAV) et de nos équipes d'application pour toute la durée de vie des machines. Qu'il s'agisse des premiers essais, des formations, des contrats de maintenance et de la révision du matériel, nos clients profitent d'un conseil rapide et personnalisé.

En 2008, la société Blohm Jung GmbH naquit de la fusion des marques BLOHM et JUNG donnant lieu à l'union de deux larges savoir-faire précieux pour écrire de nouveaux standards dans le domaine de la précision, qualité et rentabilité de nos clients. Ainsi de multiples possibilités pour la configuration personnalisée de solutions de production s'offrent à nos clients. La société Blohm Jung GmbH, membre de UNITED GRINDING Group, dispose de ses propres filiales en Inde, Chine, Russie et aux États-Unis. Par ailleurs, 40 agences garantissent une présence mondiale et une proximité avec les clients. Les sites majeurs de la société se trouvent à Hambourg (développement, production, Customer Care, application) et à Göppingen (rebuild et Customer Care).

JUNG REBUILD

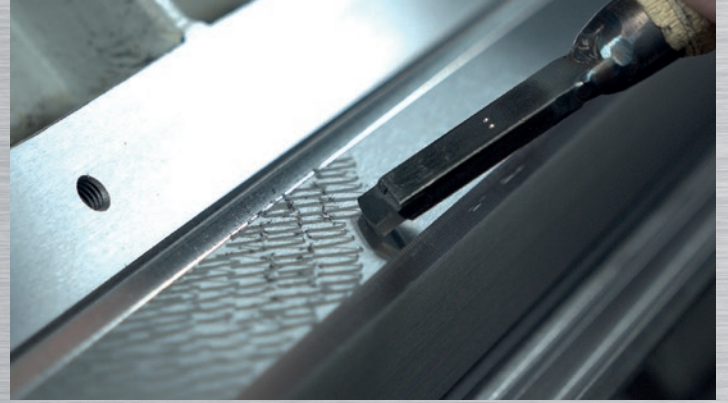
Une révision de machine chez JUNG peut être adaptée à vos besoins spécifiques grâce au système modulaire employé. Vous avez le choix entre une révision des sous-ensembles individuels ou une remise à neuf complète de votre machine.



Présentation d'une JUNG REBUILD en accéléré.

Vos options de remise à neuf chez JUNG

Révision de glissières de guidage



Lors d'une révision des glissières de guidage, les doubles glissières en V des coulisses transversales, de la table et du bâti (en option) sont d'abord rectifiées les uns par rapport aux autres.

Le résultat obtenu est une géométrie de la machine ajustée à la perfection. La procédure utilisée est identique à celle employée pour les machines neuves (modèles H et J). Cette méthode d'usinage exclusive donne lieu à une trempe de la surface et la coulisse croisée qui a fait ses preuves (domaines d'application : médecine, automobile) est rectifiée dans les guidages. Cette combinaison particulière de recti-

fication des glissières de guidage suivie du grattage de la table est à l'origine de la précision unique et de la longévité d'une rectifieuse JUNG.

Grâce à l'association du savoir-faire de notre personnel qui s'appuie sur une expérience de plus de 100 ans, de nos contrôles de qualité continus et de l'utilisation de nos machines spéciales, nous pouvons garantir que votre rectifieuse JUNG offre un degré optimal de qualité et de précision. Durée: env. 5-6 semaines

Révision de la broche



L'état de votre broche est extrêmement important car la qualité de broche est directement transmise par la meule qui est en contact direct avec la pièce et qui détermine ainsi une partie de qualité du résultat.

Après une révision de broche, vous bénéficiez d'un produit remis à neuf répondant à toutes les exigences.

Types de machine concernée : F, H, J, C, JT

Durée: généralement en stock

Nouvelle peinture

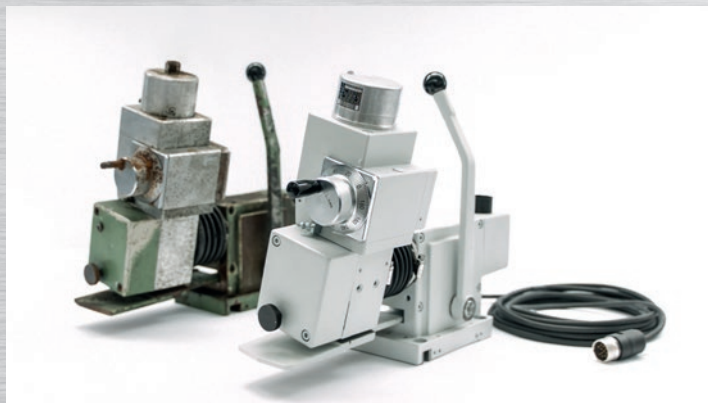


Aujourd'hui, la technique n'est plus le seul facteur décisif, l'apparence d'une installation est un critère de plus en plus important. Une machine repeinte augmente sa valeur et procure un effet positif sur votre parc de machines.

Après un démontage exhaustif des divers éléments de la machine, les parties concernées sont sablées pour offrir une base optimale à l'application de plusieurs couches de peinture.

Durée: env. 3 semaines

Révision unité de dressage



Une autre compétence fondamentale de JUNG est l'unité de dressage qui garantit une précision de profil fiable. Si des traces d'usure apparaissent, une révision est possible. L'unité de dressage sera alors complètement remise à neuf.

Le démontage est suivi de renouvellement des pièces de rechange et d'usure ainsi que de la rectification des guidages si nécessaire.

L'unité de dressage est ensuite remontée et alignée par un technicien de maintenance.

Modèles : MA65, AF65/100, HF50, PA30/31/37/120/130

Durée: 2 à 4 semaines selon le modèle

Actualisations/modernisations



Nous attachons une grande importance au fait que vous soyez toujours à la pointe de la technique sans devoir remplacer complètement la configuration technique. Pour répondre à ce besoin, nous offrons diverses solutions d'actualisation et/ou de modernisations, comme par exemple :

- graissage centrale automatique
- une ou plusieurs règles de mesure
- affichage numérique
- unité de dressage
- technologie : rectification en passe profonde, en plongée, faciale, etc.

Prêt de machine ou d'appareil



Durant la révision de votre appareil ou de votre machine dans nos locaux, vous pouvez bénéficier d'un prêt d'un appareil ou de machine pour pallier au manque de moyen de production.

Modèles : PA3x, JF520

Garantie



Pour toute révision vous bénéficiez d'une garantie de 12 mois ou de 2.000 heures de fonctionnement (pièces remplacées incluses).

Pour toute machines révisée ou modernisées dont les glissières de guidage ont été rectifiées vous profitez d'une garantie de 24 mois ou de 4.000 heures de fonctionnement concernant la géométrie de la machine.

Série HF-i

**La classique éprouvé**

Quand une maniabilité bien rodée s'appuie sur de nouvelles caractéristiques électriques. Règles en verre sur les axes Y et Z, graissage central automatique pourvu d'une fonction de surveillance et broche de 5,5 kW sont de série et font de la série HF-i une machine de tous les jours ou d'appoint idéale pour la fabrication d'outillage.

**Systèmes de mesure numériques avec affichage**

Disponibles dans les axes Y et Z pour un positionnement précis au micron près. Équipés d'une fonction de désactivation du point zéro.

**Pupitre de commande convivial**

Tous les réglages peuvent être effectués le plus simplement du monde et sont affichés très lisiblement.

**Graissage central automatique**

Pour broches filetées, guidages de table, de colonne et de chariot transversal. Pourvu d'une surveillance du niveau et de pression pour une sécurité optimale de la fonction de graissage.

Caractéristiques techniques

Table		HF50-i
Zone de rectification max.	mm	600 x 250
Surface de serrage max. sur la table	mm	600 x 200
Écartement max. table/centre de la broche	mm	350
Charge max. avec plateau à serrage magnétique	kg	100

Axe X (déplacement de la table)

Vit. de déplacem. à réglage continu hydraul. (rectific. par balayage)	mm/min	1 000 – 24 000
Vitesse de déplacement électromécanique	mm/min	–
Précision d'entrée	mm	–

Axe Y (mouvement vertical)

Vitesse de déplacement	mm/min	500
Déplacement	mm	250
Précision d'entrée	mm	0,001
Ajustement de la hauteur de la poupée porte-meule selon la course de la table	mm	0,001 – 0,01
Course de recul réglable	mm	–

Axe Z (mouvement transversal)

Vitesse de déplacement	mm/min	1 – 1.000
Déplacement	mm	225
Avance de lignes réglable par double course de table	mm	0,1 – 10
Avance continue réglable progressivement	mm/min	10 – 1 000
Précision d'entrée	mm	0,001

Entraînement de broche principale

Vitesse de rotation (en fonction du diamètre de la meule)	tr/min	100 – 4.200
Cône de serrage		1:6
Puissance d'entraînement max.	kW	5,5
Vitesse de coupe	m/s	35

Meule

Diamètre max. x largeur max. x alésage	mm	225 x 20 x 51
--	----	---------------

Puissance

alimentation en courant		400V AC/50Hz
Valeur de raccordement totale	kW	7,5
Fusible	A	25

Encombrement (sans distances de sécurité, armoire électrique/système réfrigérant)

Longueur x largeur x hauteur	mm	2.750 x 1.800 x 2.200
------------------------------	----	-----------------------

Poids

sans armoire électrique/avec armoire électrique	kg	-/1.400
---	----	---------

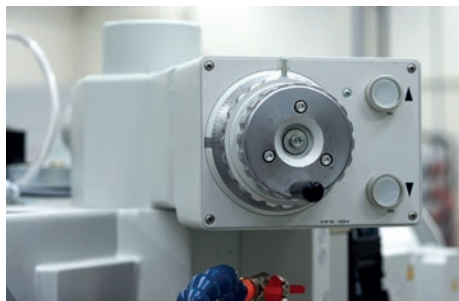
Série JF-i

**La machine universelle classique**

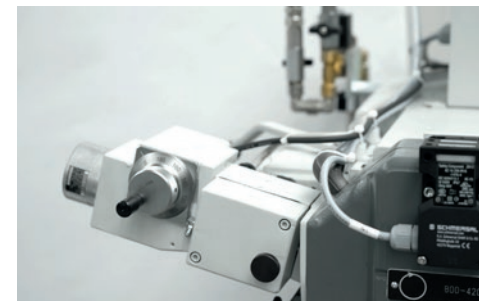
La série JF-i remplit tous les critères d'utilisation conviviale en termes de réglage et de fonctionnement. Grâce à la commande au fonctionnement transparent avec affichage de la position des 3 axes et éléments de commande classiques, la permutation des tâches de rectification devient un jeu d'enfant, particulièrement pour la fabrication d'outils.

**Tableau de commande avec afficheur numérique**

Toutes les commandes sont paramétrées de manière explicite par l'intermédiaire des touches de fonction, des commutateurs séquentiels et de l'afficheur numérique.

**Avance mécanique à vitesse rapide**

Le réglage de la hauteur est opéré au choix via soit une molette (mécanique) soit un moteur pas-à-pas (automatiquement) et les touches rapides.



Unité de dressage manuel avec compensation de dressage et à vitesse constante Les valeurs d'avance du dressage sont automatiquement compensées par l'axe Y et la vitesse de rotation définie pour la broche de rectification reste constante. Le mouvement de dressage est exécuté via un levier piloté manuellement.

Caractéristiques techniques

Table		JF415-i	JF520-i	JF625-i
Zone de rectification max.	mm	400 x 200	600 x 250	600 x 300
Surface de serrage max. sur la table	mm	400 x 150	600 x 200	600 x 250
Écartement max. table/centre de la broche	mm	400	490	490
Charge max. avec plateau à serrage magnétique	kg	75	100	130

Axe X (déplacement de la table)

Vit. de déplacem. à réglage continu hydraul. (rectific. par balayage)	mm/min	1 000 – 24 000	1 000 – 24 000	1 000 – 24 000
Vitesse de déplacement électromécanique	mm/min	–	–	–
Précision d'entrée	mm	–	–	–

Axe Y (mouvement vertical)

Vitesse de déplacement	mm/min	600	500	500
Déplacement	mm	380	380	360
Précision d'entrée	mm	0,001	0,001	0,001
Ajustement de la hauteur de la poupée porte-meule selon la course de la table	mm	0,0005 – 0,05	0,0005 – 0,05	0,0005 – 0,05
Course de recul réglable	mm	0,01 – 9,99	0,01 – 9,99	0,01 – 9,99

Axe Z (mouvement transversal)

Vitesse de déplacement	mm/min	1 – 1.000	1 – 1.000	1 – 1.000
Déplacement	mm	165	225	280
Avance de lignes réglable par double course de table	mm	0,1 – 10	0,1 – 10	0,1 – 10
Avance continue réglable progressivement	mm/min	10 – 1.000	10 – 1.000	10 – 1.000
Précision d'entrée	mm	0,001	0,001	0,001

Entraînement de broche principale

Vitesse de rotation (en fonction du diamètre de la meule)	tr/min	100 – 4 200	100 – 4 200	100 – 4 200
Cône de serrage		1:6	1:6; 1:10*	1:10; 1:6*
Puissance d'entraînement max.	kW	2,5	5,5	9,3
Vitesse de coupe	m/s	35	35	35

*en option

Meule

Diamètre max. x largeur max. x alésage	mm	225 x 20 x 51	250 x 25 x 51	300 x 30 x 76,2
--	----	---------------	---------------	-----------------

Puissance

alimentation en courant		400V AC/50Hz	400V AC/50Hz	400V AC/50Hz
Valeur de raccordement totale	kW	6	7,5	13,5
Fusible	A	25	25	35

Encombrement (sans distances de sécurité, armoire électrique/système réfrigérant)

Longueur x largeur x hauteur	mm	2.800 x 1.750 x 2.200	3.000 x 2.050 x 2.440	3.200 x 2.050 x 2.440
------------------------------	----	-----------------------	-----------------------	-----------------------

Poids

sans armoire électrique/avec armoire électrique	kg	1.300/1.550	1.600/1.850	2.250/2.500
---	----	-------------	-------------	-------------

Série JF-N



La machine universelle moderne

Pour toute rectification plane ou de profils concernant des pièces unitaires, le modèle JF-N se présente comme constitue une entrée en matière optimale.

Sa simplicité d'utilisation via ses molettes pour la « rectification rapide » et via ses cycles de programmes activables automatiquement en font une machine universelle indispensable pour l'utilisateur.



Pupitre à écran tactile

Toutes les commandes sont paramétrées de manière intuitive par l'intermédiaire des touches de fonction, des commutateurs séquentiels ou de l'écran tactile.



Console de commande

Autorise le positionnement des axes Y et Z à l'aide d'une molette électronique qui permet de préréglager la vitesse des axes de manière variable.



Unité de dressage automatique avec compensation à vitesse constante

Les valeurs d'avance du dressage sont automatiquement compensées par l'axe Y et la vitesse de rotation de la broche définie reste constante. Le mouvement de dressage ainsi que l'avance de la du diamant sont programmés via le pupitre et sont exécutés automatiquement. (option)

Caractéristiques techniques

Table		JF525N-RS	JF630N-RS
Zone de rectification max.	mm	600 x 250	600 x 300
Surface de serrage max. sur la table	mm	600 x 200	600 x 250
Écartement max. table/centre de la broche	mm	490	490
Charge max. avec plateau à serrage magnétique	kg	100	130

Axe X (déplacement de la table)

Vitesse de déplacement à réglage continu hydraulique (rectification par balayage)	mm/min	1 000 – 24 000	1 000 – 24 000
Vitesse de déplacement électromécanique	mm/min	–	–
Précision d'entrée	mm	–	–

Axe Y (mouvement vertical)

Vitesse de déplacement	mm/min	0,1 – 2 000	0,1 – 2 000
Déplacement	mm	380	360
Précision d'entrée	mm	0,001	0,001
Ajustement de la hauteur de la poupée porte-meule selon la course de la table	mm	0,0001 – 9,99	0,0001 – 9,99
Course de recul réglable	mm	0,0001 – 9.999,9	0,0001 – 9.999,9

Axe Z (mouvement transversal)

Vitesse de déplacement	mm/min	1 – 1.000	1 – 1.000
Déplacement	mm	225	280
Avance de lignes réglable par double course de table	mm	0,1 – 10	0,1 – 10
Avance continue réglable progressivement	mm/min	10 – 2 000	10 – 2.000
Précision d'entrée	mm	0,001	0,001

Entraînement de broche principale

Vitesse de rotation (en fonction du diamètre de la meule)	tr/min	100 – 4.200	100 – 4.200
Cône de serrage		1:6, 1:10*	1:10, 1:6*
Puissance d'entraînement max.	kW	5,5	9,3
Vitesse de coupe	m/s	35	35

*en option

Meule

Diamètre max. x largeur max. x alésage	mm	250 x 25 x 51	300 x 30 x 76,2
--	----	---------------	-----------------

Puissance

alimentation en courant		400V AC/50Hz	400V AC/50Hz
Valeur de raccordement totale	kW	7,5	13,5
Fusible	A	25	35

Encombrement (sans distances de sécurité, armoire électrique/système réfrigérant)

Longueur x largeur x hauteur	mm	3.000 x 2.050 x 2.440	3.000 x 2.050 x 2.440
------------------------------	----	-----------------------	-----------------------

Poids

sans armoire électrique/avec armoire électrique	kg	1.600/1.850	2.250/2.500
---	----	-------------	-------------

Série JE-P



La rectifieuse de profils compacte

La rectification plane et de profils vont de pair chez nos clients. Des molettes électroniques et un joystick confèrent une commande manuelle simple des opérations de réglage de la machine. Sa représentation graphique est élément à la bonne conduite de la rectification et du dressage.



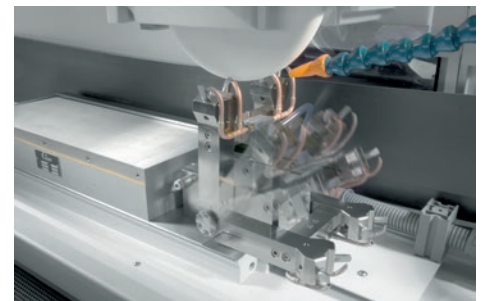
Pupitre à écran tactile

Toute commande est paramétrée très simplement par le biais de touches fonction, de touches d'incrémentation et d'un écran tactile. Même les opérations de programmation complexes (image « Profils ») deviennent faciles grâce à la convivialité de l'interface utilisateur graphique.



Console de commande

Permet le positionnement de tous les axes au moyen d'un joystick et de molettes électroniques autorisant le pré-réglage de la vitesse des axes de manière variable.



Unité de dressage sur table rabattable pneumatique

Pour dresser la meule, cette unité de dressage sur table se relève pneumatiquement et se replie ensuite en-dessous du niveau du plateau magnétique. Pourvue de 5 emplacement de diamant (4 x 45°; 1 x vertical).

Caractéristiques techniques

Table		JE525P-R	JE630P-R
Zone de rectification max.	mm	600 x 250	600 x 300
Surface de serrage max. sur la table	mm	600 x 200	600 x 250
Écartement max. table/centre de la broche	mm	490	490
Charge max. avec plateau à serrage magnétique	kg	100	130

Axe X (déplacement de la table)

Vit. de déplacem. à réglage continu hydraul. (rectific. par balayage)	mm/min	1 000 – 24 000	1 000 – 24 000
Vitesse de déplacement électromécanique	mm/min	5 – 5.000	5 – 5.000
Précision d'entrée	mm	0,0001	0,0001

Axe Y (mouvement vertical)

Vitesse de déplacement	mm/min	0,1 – 2 000	0,1 – 2 000
Déplacement	mm	380	360
Précision d'entrée	mm	0,0001	0,0001
Ajustement de la hauteur de la poupée porte-meule selon la course de la table	mm	0,0001 – 9,99	0,0001 – 9,99
Course de recul réglable	mm	0,0001 – 9 999,9	0,0001 – 9 999,9

Axe Z (mouvement transversal)

Vitesse de déplacement	mm/min	0,1 – 2 000	0,1 – 2.000
Déplacement	mm	225	280
Avance de lignes réglable par double course de table	mm	0,1 – 10	0,1 – 10
Avance continue réglable progressivement	mm/min	0,1 – 2.000	0,1 – 2.000
Précision d'entrée	mm	0,0001	0,0001

Entraînement de broche principale

Vitesse de rotation (en fonction du diamètre de la meule)	tr/min	100 – 4.200	100 – 4 200
Cône de serrage		1:6, 1:10*	1:10, 1:6*
Puissance d'entraînement max.	kW	5,5	9,3
Vitesse de coupe	m/s	35	35

*en option

Meule

Diamètre max. x largeur max. x alésage	mm	250 x 25 x 51	300 x 30 x 76,2
--	----	---------------	-----------------

Puissancet

alimentation en courant		400V AC/50Hz	400V AC/50Hz
Valeur de raccordement totale	kW	7,5	13,5
Fusible	A	25	35

Encombrement (sans distances de sécurité, armoire électrique/système réfrigérant)

Longueur x largeur x hauteur	mm	3.000 x 2.050 x 2.440	3.200 x 2.050 x 2.440
------------------------------	----	-----------------------	-----------------------

Poids

sans armoire électrique/avec armoire électrique	kg	1.600/1.850	2.250/2.500
---	----	-------------	-------------

Customer Care

Les rectifieuses planes et de profils de BLOHM et JUNG doivent satisfaire aux exigences des clients de manière durable. Elles doivent être rentables, fiables et disponibles. De la mise en service à la révision ou modernisation, notre équipe d'assistance à la clientèle reste à vos côtés pendant toute la durée de vie de votre machine.

6 services d'assistance téléphonique et plus de 25 techniciens SAV expérimentés sont à votre disposition, dans votre région :

- Nous sommes rapidement sur place et vous offrons des solutions simples.
- Nous vous aidons à accroître votre productivité.
- Notre travail est professionnel, fiable et transparent.
- En cas de problème, nous vous proposons une solution experte.



Techniciens proches de chez vous



Start up

Mise en service
Extension de garantie



Qualification

Formation
Assistance production



Prevention

Maintenance
Inspection



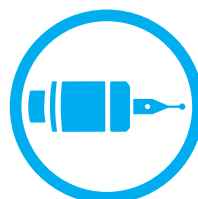
Service

Service après-vente
Conseil client
HelpLine
Télémaintenance



Digital Solutions™

Remote Service
Service Monitor
Production Monitor



Matériel

Pièces de rechange
Pièces revisées
Accessoires



Reuild

Révision de la machine
Révision de sous-ensembles



Retrofit

Transformations
Équipement additionnel



Blohm Jung GmbH

Site d'Hambourg

Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71
D-21033 Hambourg
Tél. +49 40 33461 2000
Fax +49 40 33461 7990
sales-hh@blohmjung.com

Site de Göppingen

Jahnstraße 80-82
D-73037 Göppingen
Tél. +49 7161 612 0
Fax +49 7161 612 170
sales-gp@blohmjung.com

www.blohmjung.com

