

DLYTE PRO500 Carbide CT

DLyte PRO500 Carbide CT ist die **fortschrittlichste, leistungsstärkste und vielseitigste Maschine** für die Oberflächenbearbeitung von Schneidwerkzeugen, Stempeln und anderen Bauteilen aus Hartmetall. Sie bietet eine vollautomatische, **hochpräzise Oberflächenbearbeitung** für Werkzeuge wie Bohrer, Schafffräser und Schneidplatten, und erfüllt dabei spezielle Anforderungen an die Endbearbeitung. Diese innovative Maschine **verbessert die Leistung der Werkzeuge**, verlängert ihre Standzeit und bewahrt ihre Geometrie und mechanische Integrität. Die von dem spanischen Technologieunternehmen GPAINNOVA entwickelte Methode des trockenen Elektropolierens ist eine **innovative und patentierte Technologie**. In der DryLyte-Technologie erfolgt der Materialabtrag nicht durch ein abrasives Verfahren, sondern durch **Ionenaustausch** zwischen dem metallischen Werkstück und dem Elektrolyt, welcher im Polymergranulat gebunden ist.

*** Die Rösler Gruppe ist der exklusive weltweite Vertriebspartner für DLyte Carbide Anlagen.**



Alle Vorteile auf einen Blick

- ▶ **Anwendungen:** Schneidkantenverrunden, Polieren, Glätten, Tropfenentfernung und Entschichten.
- ▶ **Fortschrittliches mechanisches System:** Die DLyte PRO500 Carbide CT zeichnet sich durch eine zuverlässige Kombination von Bewegungen aus – einschließlich axialer Hauptrotation, sekundärer Planetenrotation und vertikaler Bewegung – zusammen mit Kern- und Basisvibrationen.
- ▶ **Innovatives und leistungsstarkes Elektroniksystem:** Gewährleistet außergewöhnliche Wiederholbarkeit, verbesserte Oberflächengüte und kürzere Bearbeitungszyklen bei gleichbleibend zuverlässiger Leistung für konstante Ergebnisse.
- ▶ **Effiziente Benutzerfreundlichkeit:** Mit einem Schnellkupplungssystem für Halterungen ausgestattet, minimiert die DLyte PRO500 die Be- und Entladezeit und maximiert gleichzeitig den Bedienkomfort.

Eigenschaften der Maschine / Technische Daten

Abmessungen	
Abmessungen der Maschine	1.300 x 2.770 x 1.380 mm
Kapazität	
Elektrolyt-Kapazität	250 l
Bereich Halter + Werkstücke	Ø 500 x 540 mm (x1) Spindel Ø 360 x 540 mm (x2) Spindeln Ø 310 x 540 mm (x4) Spindeln Ø 200 x 540 mm (x8) Spindeln
Bereich Werkstücke	Bis zu Ø 500 x 250 mm (x1) Spindel Bis zu Ø 360 x 250 mm (x2) Spindeln Bis zu Ø 310 x 250 mm (x4) Spindeln Bis zu Ø 200 x 200 mm (x8) Spindeln
Gewicht	50 kg (Werkstück(e) + Halter) (x1) 20 kg (Werkstück(e) + Halter) (x2) (x4) (x8)

Gewicht der Maschine	
Gewicht DLYte PRO500	1.600 kg
Behälter mit Elektrolyt	400 kg
Elektrik ⁽¹⁾	
Nennleistung	von 11,5 kW bis 25 kW ⁽²⁾
Kurzschluss-Ausschaltvermögen (ics)	6 kA
Nennspannung	400 Vac ± 10 % (3P+N+GND)
Frequenz	50 - 60 Hz
Nennstrom	35 A
Volllaststrom	40 A
Erdungsanschluss	TN-System
Erdableitstrom	>10 mA ⁽³⁾
Luft	
Luftzufuhr (Hauptleitung)	6 - 7 bar (Luftanschluss Ø 10 mm)
Luftstrom (zwei Leitungen)	1,900 l/min ⁽⁴⁾
Lufteinlassleitung	Ø 20 mm
Luftqualität (ISO 8573-1:2010)	6. 4. 4 (ISO 8573-1:2010)
Destilliertes Wasser	
Wasseranschluss	Anschluss (Ø 10 mm)
Wassertank	16 l
Temperatur	
Betrieb	5 °C bis 35 °C
DLYte PRO500 Lagerung	-10 °C bis +70 °C
Lagerung von Elektrolyten	5 °C bis 40 °C (max. 24 Monate)
Schutzindex	
Maschine	IP20
Schaltschränke und Peripheriegeräte	IP22
Lärm	
Halter-Vibration AUS (EN ISO 11202)	<70 dB
Halter-Vibration AN (EN ISO 11202)	74 dB (1 m); <70 dB (7m)

⁽¹⁾ Die Maschine muss an eine Stromleitung angeschlossen werden mit: A) Differenzialschalter: 4P - 40A, 300mA - Typ B.
 B) Leistungsschalter: 4P - 40A, Kurve C. C) Die Buchse muss der Serie IEC 60309 entsprechen.
⁽²⁾ Detaillierter Stromverbrauch in Tabelle 2. ⁽³⁾ Hinweis Ableitstrom: 20 mA. ⁽⁴⁾ Detaillierter Luftverbrauch in der letzten Tabelle.

Detaillierter Stromverbrauch Der Stromverbrauch hängt von der Gesamtfläche ab, die in einem Zyklus poliert wird.

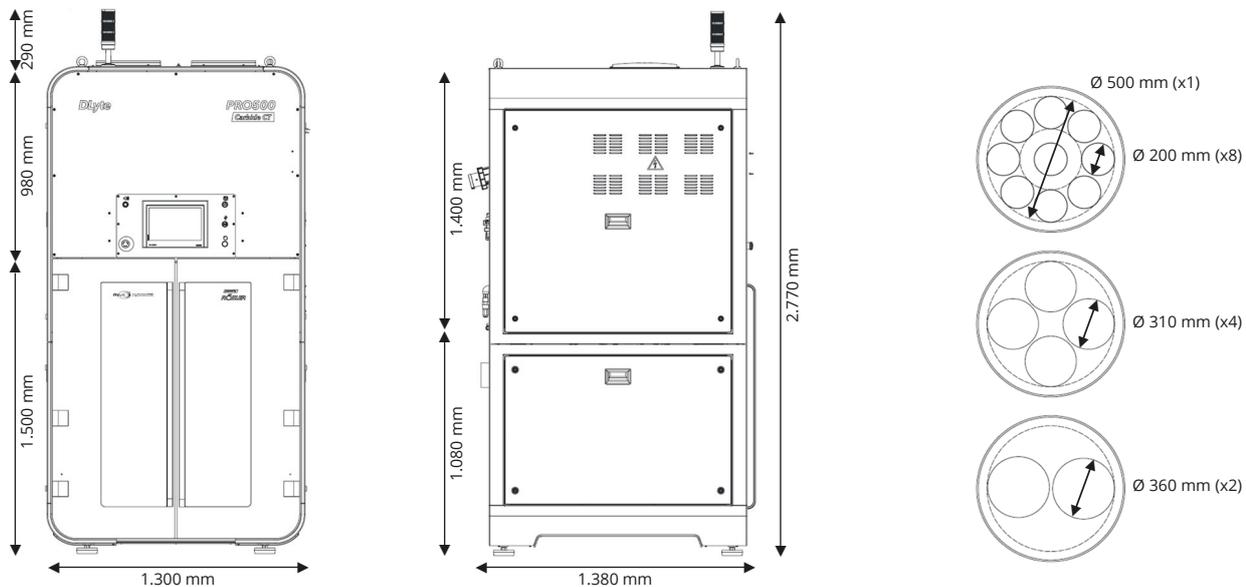
Ladung	Stromverbrauch (A) 1 Halter	Stromverbrauch (A) 2 Halter	Stromverbrauch (A) 4 Halter	Stromverbrauch (A) 8 Halter	Spannung (V)	Leistung (W) (1,8 Halter/ 4 Halter/ 2 Halter)	Verbrauch sonstige Module (W)	Stromverbrauch Maschine (W)
Niedrig	10	20	40	80	30	2400/ 1200/ 600	7000	9400
Mittel	25	50	100	200	30	6000/ 3000/ 1500	7000	13000
Hoch	45	90	180	360	30	10800/ 5400/ 2700	7000	17800
Maximal	45	90	180	360	50	18000/ 9000/ 4500	7000	25000

Detaillierter Luftverbrauch

Luft darf niemals gleichzeitig für den Polier- und den Reinigungsprozess benötigt werden.

			Luftverbrauch (l/min)							
Der Luftverbrauch für jede Linie beträgt (die Einschaltdauer wird in Prozent angegeben):			Einsetzen des Einsatzes in den Behälter (8s)	Poliervorgang			Entfernen des Einsatzes aus dem Behälter (8s)	Reinigungsvorgang		
Linie	Funktion	Spezifikation		Standard	Min	Am häufigsten		Max	Min	Med.
Hauptlinie	Laden/Entladen		400 (100 %)	-	-	-	400 (100 %)	-	-	-
	Schwenkbewegung	400	-	0	0	400 (100 %)	-	-	-	
	Greifen des Halters	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Reinigungssystem	1000	-	-	-	-	0	600	1000	
Halterlinie	Vibration des Halters	400	-	0	0	von 100 bis 500 (100 %)	-	-	-	
	Tank-Kühlung	900	-	0	900 (20 %)	900 (100 %)	-	-	-	
	Gebläse für die Halterung	200	-	-	0	von 50 bis 1000 (100 %)	-	-	-	
	Insgesamt		400	0	900	von 1450 bis 2800	400	0	600	1000

Technische Zeichnung



Mehr Informationen über präzise Metalloberflächenbearbeitung mit dem DryLyte-Verfahren:



* Dieses Produkt ist durch eines oder mehrere der folgenden Patente und Patentanmeldungen geschützt: Patente <https://www.gpainnova.com/patents>