

АПТ. : 124960



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Высота центров	180 мм
Диаметр шлифования	8 мм - 320 мм
С неподвижным люнетом	15 мм - 150 мм
Длина обработки	1000 мм
Диаметр внутр. шлифования с люнетом	35 мм - 100 мм
Диаметр внутр. шлифования без люнета	30 мм - 100 мм
Глубина внутр. шлифования	125 мм
Заготовка, макс. масса между центрами	150 кг
Подача шлифов. диска (мин.)	0.001 мм
Диапазон поворота стола, макс.	-2° / +9°
Скорость по окружности	45 м/сек
Частота вращения раб. шпинделя	50 Hz: 25-380 об/мин

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход шлифов. головки	250 мм
-------------------------------------	--------

ПОДАЧА

Подача стола, бесступенчато	0.03 м/мин - 6 м/мин
-----------------------------	----------------------

ШПИНДЕЛЬНАЯ ПЕРЕДНЯЯ БАБКА

Диапазон поворота раб. передней бабки	90°
Конус раб. шпинделя	4 МК
Диаметр патрона	200 мм
Частота вращения раб. шпинделя	25 об/мин - 500 об/мин

ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА

Частота вращ. шлифов. шпинделя	2140 об/мин
Диапазон поворота шлифов. шпиндельной бабки (пр./л)	10°
Частота вращ. внутр. шлифов. шпинделя	10000 об/мин

ЗАДНЯЯ БАБКА

Конус задней бабки	4 МК
Ход пиноли задней бабки	30 мм

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя шлифовального шпинделя	4 кВт
Мощность двигателя внутр. шлифования	1.1 кВт
Мощность двигателя рабочего шпинделя / насоса для хладагента	1,5 / 0,13 кВт

РАЗМЕРЫ И МАССА

Размер шлифов. диска	400 мм x 50 мм x 127 мм
Точильный камень, внутр. шлиф. (макс.)	32 мм x 25 мм x 10 мм
Точильный камень, внутр. шлиф. (мин.)	32 мм x 25 мм x 10 мм
Габариты (Д x Ш x В)	4.1 м x 2.2 м x 1.8 м
Масса	3300 кг



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

Станина

- Das schwere Maschinenbett ist für die Bearbeitung großer und schwerer Werkstücke mit höchster Präzision ausgelegt
- Der schwenkbare Arbeitstisch läuft auf präzisionsgeschliffenen, breiten und langen Prismenführungen mit hervorragender Schwingungsdämpfung
- Durch diese Konstruktion wird das Gesamtgewicht von Tisch und Werkstück auf eine große Fläche verteilt, wodurch eine hohe Steifigkeit gewährleistet und das Kippmoment minimiert wird
- Der robuste Reitstock garantiert Stabilität und Genauigkeit beim Einspannen des Werkstücks zwischen den Spitzen

Vorschub

- Durch den Einsatz von servokonventioneller Vorschubtechnik anstelle eines hydraulischen Systems wird ein gleichmäßiger und vibrationsfreier Vorschub des Arbeitstisches erreicht
- Hochwertige Servoantriebe setzen die Achsbewegungen mit der Präzision und Dynamik moderner CNC-Maschinen um
- Alle Vorschubeinstellungen lassen sich sehr genau und reproduzierbar vornehmen und elektronische Anschläge begrenzen den Verfahrenweg präzise
- In allen Achsen sorgen Kugelgewindetriebe für weniger Reibung, deutlich geringere Losbrechmomente und damit für schnellere und präzisere Bewegungen
- Die deutlich reduzierte Wärmeentwicklung sorgt darüber hinaus für konstante Bedingungen im Dauerbetrieb und langfristig auch für geringeren Verschleiß
- Antriebe, Spindeln und Messsysteme sind gekapselt oder geschützt eingebaut und nahezu wartungsfrei

Schleifspindelstock

- Der Spindelstock läuft auf hochwertigen Linearführungen, die höchste Positioniergenauigkeit bei kleinsten Achsbewegungen ermöglichen
- Die aufwändig gelagerte Schleifspindel garantiert höchste Präzision und Oberflächengüte bei der Schrupp- und Feinbearbeitung
- Die Innenschleifeinrichtung wird bei Bedarf in den Arbeitsbereich geschwenkt und von einem separaten Motor angetrieben

Arbeitsspindelstock

- Der Arbeitsspindelstock ist einseitig schwenkbar und die Spindeldrehzahl stufenlos regelbar
- Ein 3-Backenspannfutter mit 200 mm Durchmesser und sehr guten Rundlauf gehört zur Standardausrüstung der Baureihe

Оснащение

- Der vollverkleidete Arbeitsraum ist durch große Türen sehr gut zugänglich und leicht zu be- und entladen
- Alle Bedienelemente sind zentral auf einem Bedienpult zusammengefasst und alle technischen Parameter werden auf dem Touchscreen-Monitor angezeigt
- Die LED-Beleuchtung sorgt für gute Sicht und Sicherheit bei der Bearbeitung
- Die automatische Zentralschmierung erleichtert die Wartung der Maschine und entlastet den Bediener
- Das mobile elektronische Handrad erleichtert das Einrichten der Maschine erheblich und verkürzt die Nebenzeiten
- Eine Lünette ist für die Bearbeitung langer Werkstücke unerlässlich und gehört zur Standardausrüstung der Maschine
- Eine leistungsfähige Kühlmittleinrichtung, Abrichter, Schleifscheibenauswuchteinrichtung und Bedienwerkzeug gehören ebenfalls zum Lieferumfang

NC-Steuerung

- Die NC-Positioniersteuerung bietet die Möglichkeit, Schruppen, Schlichten und Ausfeuern in einem Arbeitsgang zu kombinieren
- Die Programmierung der einzelnen Schleifzyklen erfolgt über einen Touchscreen und erfordert keine Programmierkenntnisse
- Für jede Anwendung des Längs- und Querrundschleifens im Innen- und Außenbereich bietet die HMI übersichtliche Bedienmenüs
- Detaillierte Grafiken unterstützen den Bediener bei der Eingabe und zeigen während der Bearbeitung den aktuellen Status an

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

NC -Steuerung mit Touchscreen
Elektronisches Handrad Y-, Z- Achse
Innenschleifeinrichtung
Arbeitsbereichschutz
Pneumatische Reitstockpinole
3-B-Futter Ø 200 mm
Schleifscheibenabrichter
Auswuchtdorn und Auswuchtstand
Offene und geschlossene Lünette
Kühlmitteleinrichtung
Automatische Zentralschmierung
Zubehör zum Schleifen
LED-Arbeitsleuchte
руководство по эксплуатации