

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ С ЧПУ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ МОД. ВЗ-493Ф2

*Полуавтомат изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с покупателем и имеет свой оригинальный номер модели.



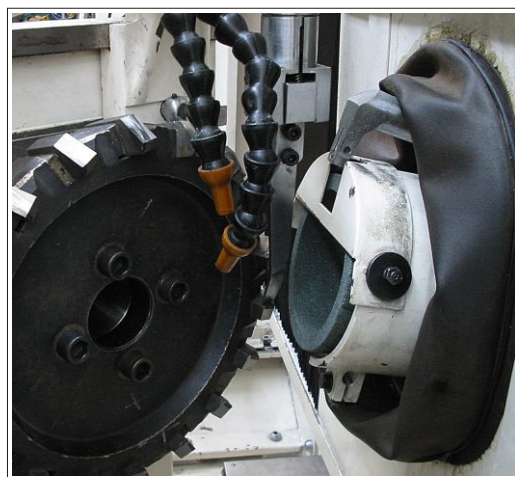
Полуавтомат предназначен для заточки торцовых фрез диаметром 80-630 мм с режущей частью из твердого сплава, минералокерамики, инструментальной или быстрорежущей стали. Заточка производится торцом абразивного, алмазного или эльборового круга с охлаждением или без охлаждения. Заточка, выполняемая с охлаждением торцом алмазного круга, сочетается с электроэрозионной правкой. На полуавтомате пооперационно затачивают все прямолинейные режущие кромки- главные, вспомогательные и переходные. Полуавтомат оснащен программируемым контроллером SIMATIC S7-300, шаговым приводом и двигателем фирмы SIEMENS (Германия). Доступ к рабочей зоне возможен с двух сторон, при этом управление осуществляется либо с основного пульта, либо - с дополнительного



Дополнительный пульт



Гидростанция



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Предельные значения диаметров затачиваемых фрез, мм.	80-630
Пределы чисел затачиваемых резцов	4-120
Предельные значения заднего угла, град.	5-23
Диаметры посадочных мест оправок под фрезы, мм.	32; 40; 50; 60; 44; 128,57
Диаметр конусного отверстия в шпинделе бабки изделия по ГОСТ 15345-82	50 AT6
Наибольшая масса устанавливаемой фрезы (с учетом массы оправки), кг	125
Абразивный шлифовальный круг тип 6 по ГОСТ 2424-83, мм.	
наружный диаметр	150
высота	80
Алмазный шлифовальный круг 2724-0040 по ГОСТ 16172-90, мм.	
наружный диаметр	150
высота	40
Алмазный шлифовальный круг 2723-0037 по ГОСТ 16170-91, мм.	
наружный диаметр	150
высота	26
Диаметр конусного отверстия в шпинделе шлифовальной бабки по ГОСТ 25557-82	Морзе 4 AT6
Величина перемещения стола бабки изделия, мм.	500
Угол поворота бабки изделия вокруг вертикальной оси, град.	+/-112
Величина перемещения шлифовальной бабки, мм	
вертикального	220
горизонтального по столу	645
горизонтального со столom (наибольшее)	150
Угол поворота шлифовальной бабки вокруг горизонтальной оси, град.	25
Дискретность задания перемещений бабки изделия, мкм.	1
Пределы частот вращения шпинделя бабки изделия при делении (регулируется бесступенчато), мин	4-30
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, мин ⁻¹	1800, 3600
Скорость установочного перемещения бабки изделия, мм/мин	8, 420
Наибольшая величина припуска, снимаемого за один цикл заточки, мм.	2,0
Наибольшая величина износа абразивного шлифовального круга по высоте, мм.	50
Пределы рабочих подач стола бабки изделия, мм/дв.ход	0,002-0,1
Пределы величины подачи шлифовального круга на алмаз (регулируется ступенчато), мм.	0,005-0,06
Пределы скоростей перемещения бабки шлифовальной со столom (регулируется бесступенчато), м/мин	0,5-10
Пределы скоростей перемещения правящего алмаза (регулируется бесступенчато), м/мин	1,0-2,5
Мощность привода главного движения, кВт.	2,5/2,0
Суммарная мощность установленных на полуавтомате электродвигателей, кВт.	8,5/7,8
Габаритные размеры полуавтомата вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием, мм (длина x ширина x высота)	1840 x 2360 x 1795
Масса полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, кг.	2600