

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ С ЧПУ ДЛЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ мод. ВЗ-525Ф4*

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

Полуавтомат предназначен для заточки абразивным шлифовальным кругом с охлаждением однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80. На полуавтомате возможна заточка специальных многозаходных насадных и хвостовых червячных фрез в т.ч. с закрытыми стружечными канавками. Класс точности полуавтомата АА.

Применение устройства ЧПУ SINUMERIK 810D, производства SIEMENS, Германия, обеспечивает надежную и бесперебойную работу станка.

Полуавтомат выполнен в горизонтальной компоновке с полностью развязанной кинематикой: с подвижным в продольном направлении столом (ось X), бабкой изделия (ось А), шлифовальной бабкой с возможностью поперечного (ось Z) и вертикального (ось Y) перемещений, а также разворота (ось В) вокруг вертикальной оси.

Правка и компенсация износа шлифовального круга осуществляется координатными перемещениями полуавтомата относительно вращающегося алмазного ролика.

Управляющая программа позволяет выполнять заточку червячной фрезы по передней поверхности с различными скоростями и подачами, а также производить измерения фрезы до и после переточки с индикацией измеренных параметров на дисплее станка.



Заточка червячной фрезы



Измерительный датчик



Правка шлифовального круга

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пределы диаметров фрез, мм	40...200
Наибольшая длина фрез, мм	
- насадных	200
- хвостовых	400
Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм	50/14
Пределы шагов винтовых стружечных канавок, мм	125-бесконечность
Пределы углов подъема винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус	0-15°
Числа стружечных канавок, шт.	0-99
Передний угол, градус	±5°
Диаметры посадочных отверстий, мм	16,22,27,32,40,50
Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга (формы 3) с углом профиля 20 градусов по ГОСТ 2424-83, мм	250
Частота вращения шлифовального круга, мин ⁻¹	2000...4000
Количество управляемых осей координат (всего/одновременно)	5/2
Наибольшее рабочее перемещение по управляемым осям координат	
- продольное стола (ось X), мм	630
- поперечное каретки (ось Z), мм	320
- вертикальное суппорта (ось Y), мм	320
- поворот шпинделя бабки изделия (ось А), градус	не ограничен
- разворот шлифовального круга на угол спирали (ось В), градус	±15°
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	2,2