

Особенности:

Внутришлифовальный многофункциональный 3-координатный станок с ЧПУ использует программируемый логический контроллер для управления бабкой изделия, внутришлифовальной бабкой и бабкой для наружного шлифования. За один установ Grindmaster 45 может производить ряд точных шлифовальных операций, внутреннее/ внешнее шлифование, шлифование торца, конуса, буртика.

Обратная связь по оси X обеспечивает высокоточную обработку. Более того, для обеспечения ультрапрецизионной обработки может быть опционально выбрано дополнительное устройство контроля.

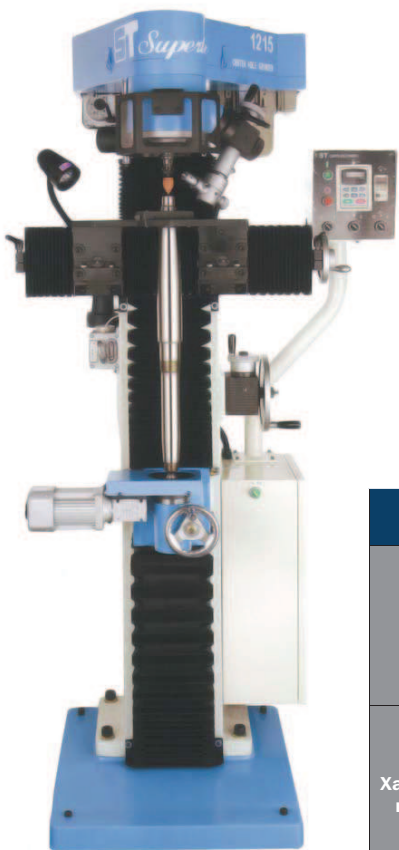
Совершенная конструкция оси W удовлетворяет самым современным требованиям производства.



Характеристики / модель		Ед. изм.	Grindmaster 45
Основные характеристики	Диапазон диаметров шлифования отверстий	мм	2-400
	Макс. диаметр наружного шлифования	мм	450
	Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	500
	Макс. масса заготовки	кг	50
	Тип шлифовальной бабки		Две независимых шлифовальных головки
	Частота вращения	об/мин	20000
Бабка изделия (ось X)	Тип патрона		8" патрон с гидравлическим приводом
	Диапазон частот вращения шпинделя изделия	об/мин	0-1000
	Перемещение	мм	500
	Скорость ускоренного перемещения	м/мин	10
	Мин. приращение подачи	мм	0,0001
Шлифовальная бабка для наружного или внутреннего шлифования ось W	Диаметр x ширина x отверстие внутришлифовального круга	мм	Ø38x38x Ø8,2
	Диаметр x ширина x отверстие круга для наружного шлифования (опционально)	мм	Ø405x50x Ø127
	Перемещение	мм	500
	Угол поворота стола		+8 ~ -3
	Скорость ускоренного перемещения	м/мин	10
	Мин. приращение подачи	мм	0,0001
Шлифовальная бабка для внутреннего шлифования ось Z	Диаметр x ширина x отверстие внутришлифовального круга	мм	Ø38x38x Ø8,2
	Диаметр x ширина x отверстие круга для наружного шлифования (опц.)	мм	Ø405x50x Ø127
	Перемещение	мм	500
	Угол поворота стола		+8 ~ -3
	Скорость ускоренного перемещения	м/мин	10
	Мин. приращение подачи	мм	0,0001
Мощность	Привод внутришлифовального круга (ось W)	кВт	2,2
	Привод внутришлифовального круга (ось Z)	кВт	2,2
	Привод вращения заготовки	кВт	1,5
	Привод подачи по W	кВт	Fanuc 1,2
	Привод привода подачи по Z	кВт	Fanuc 1,2
	Привод подачи по X	кВт	Fanuc 1,2
	Привод насоса гидростанции	кВт	0,18
	Привод насоса подачи СОЖ	кВт	0,18
Габаритные размеры	Масса нетто	кг	7500
	Масса в упаковке	кг	8000
	Упаковочные размеры (ДхШхВ)	мм	3350x2300x1950

ST СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ЦЕНТРОВОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



CG-1215

Характеристики / модель		Ед. изм.	CG-1015/CG-1215
Заготовка	Диаметр заготовки	мм	5-150
	Длина заготовки	мм	50-1000/50-1200
	Макс. масса заготовки	кг	100
Характеристики шлифования	Угол центровочных отверстий		60 °
	Диаметр центровочных отверстий	мм	2-50
	Ход планетарной оси	мм	1,5
Шлифовальный шпиндель	Диаметр шлифовального круга	мм	25
	Диапазон частот вращения круга	об/мин	8000-20000
Привода	Привод шлифовального шпинделя		220 В/ 1,1 кВт/ 3 ф
	Привод планетарной оси		220 В/ 0,1 кВт/ 3 ф
	Привод пылесоса		220 В/ 0,5 кВт/ 3 ф
Масса	Масса станка нетто	кг	1000



G15I-48CNC

Характеристики / модель		Ед. изм.	G15I-48CNC
Основные характеристики	Диапазон диаметров шлифуемых отверстий	мм	5-150
	Наибольший устанавливаемый диаметр заготовки	мм	600
	Диапазон частот вращения заготовки	об/мин	20-1000
	Диапазон частот вращения круга	об/мин	10000 – 50000
	Угол поворота стола		+8 ~ -3
	Перемещение по X	мм	400
	Перемещение по Z	мм	450
	Ускоренное перемещение по X	м/мин	8
	Мин. приращение подачи по X	мм	0,001
	Ускоренное перемещение по Z	м/мин	8
Привода	Мин. приращение подачи по Z	мм	0,001
	Мощность привода шлифовального шпинделя	кВт	2,2
	Мощность привода шпинделя изделия	кВт	3,7
	Сервопривод по X	кВт	Fanuc 1,2
Габариты	Сервопривод по Z	кВт	Fanuc 1,2
	Мощность привода насоса гидростанции	кВт	0,75
	Масса	кг	4800
	Упаковочные размеры (ДхШхВ)	мм	3600x2300x2260