Плоскошлифовальные станки

HFS 60200 F NC

АРТ. : 124937

Этой серия плоскошлифовальных станков осуществляется обработка крупных и тяжелых заготовок с допусками, требуемыми для прецизионного плоского шлифования или для подготовки заготовок к полировке. Станина станка выполнена с крестовым основанием и передвижной колонной. Такая конструкция позволяет использовать длинную направляющую стола и тем самым оптимально распределять вес по всей рабочей зоне. Возможность переключения между автоматическим и ручным режимом работы расширяет сферу применения - изготовление образцов, ремонт и обучение.

- Конструкция с подвижной стойкой для максимальной устойчивости
- Магнитная зажимная панель со встроенной функцией размагничивания
- ПЛК Siemens Smart Line с замкнутыми циклами
- Числовое управление сервоприводными осями Y/Z

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Размеры стола	600 мм x 2200 мм
Расстояние центр шпинделя/стол	600 мм
Макс. допуст. нагрузка стола	1690 кг
Высокий магнитный патрон	110 мм
Размер магнитной зажимной плиты	600 мм x 1000 мм
Количество магнитных зажимных плит	2 шт.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	2200 мм
Технологический ход, ось Y	630 мм

ПОДАЧА

Гидравл. подача, ось X	5 м/мин - 25 м/мин
Скорость подачи по оси Y	50 мм/мин - 500 мм/мин
Глубина подачи по оси Y	0.005 мм - 0.05 мм
Скорость подачи по оси Z	50 мм/мин - 1500 мм/мин
Автоматическая подача по оси Z	0 мм/мин - 30 мм/мин

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДИСК

Размер шлифов. диска	350 мм x 40 мм x 127 мм
Частота вращения	1450 об/мин

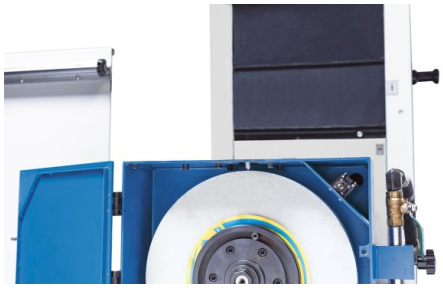
МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	7.5 кВт
Мощность двигателя гидравл. блока	5.5 кВт
Серводвигатель Y	2 кВт
Серводвигатель Z	0.5 кВт

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	6.5 м x 2.75 м x 2.7 м
Масса	8000 кг

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 11.10.2024.



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

Плоскошлифовальные станки

- массивная, усиленная ребрами жесткости станина станка с крестовым основанием, передвижной колонной и горизонтальным шпинделем отличается непревзойденной стабильностью работы с тяжелыми заготовками
- большая рабочая зона обеспечивает обработку одиночных или нескольких крупноразмерных заготовок за один проход
- рабочее пространство защищено цельной обшивкой с легким доступом
- мощная система охлаждения входит в серийный набор данного типоразмерного ряда станков

ЧПУ

- Циклы шлифовки для автоматической шлифовки поверхностей и пазов вводятся и редактируются непосредственно через сенсорный экран Siemens
- ШВП и мощные сервоприводы гарантируют точность позиционирования (в том числе, повторного) на осях Y и X при подаче шлифовального круга
- электронный маховик для осей Y и Z упрощает настройку и ручное позиционирование шлифовального шпинделя
- в автоматическом режиме обрабатываются определяемые оператором установки грубой и чистовой шлифовки, количество проходов и обратный ход в исходное положение

Шлифовальный шпиндель

- шлифовальный шпиндель отличается большим размером, он динамически сбалансирован, полностью изолирован и не требует регулярной смазки
- высокоточные шарикоподшипники с предварительным натяжением позволяют добиться максимально хороших результатов шлифования и гарантируют надёжную работу на протяжении многих часов производства

Гидравлический блок

- плавный ход и незначительный нагрев позволяют достичь наилучшие результаты обработки в режиме непрерывного производства
- гидравлическая продольная подача столов плавно регулируется, сохраняет скорость на постоянном уровне и меняет направление перемещения плавно и без рывков
- внешний гидравлический агрегат с системой масляного охлаждения гарантирует оптимальный, стабильный уровень температур

магнитная зажимная плита

- большие серийные магнитные зажимные плиты обеспечивают фиксацию заготовок по всей рабочей зоне без перекашивания
- современное устройство управления обеспечивает надежность работы, благодаря стабильной держащей силе и хорошим характеристикам размагничивания

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

2-осевое УЦИ X.Pos 3.2
электронный маховик с осями Y и Z
шлифовальный круг с фланцем
закрытая рабочая зона
СОЖ
устройство правки шлифовального круга (без правочного алмаза)
балансировочная стойка
балансировочный вал
LED лампа
магнитная зажимная плита
монтажные винты
инструмент для обслуживания
руководство по эксплуатации
ПЛК управление Siemens с сенсорным экраном
шлифовальный диск
система автоматической централизованной смазки

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 11.10.2024.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система подачи средства охлаждения с магнит. Маслоотделитель и бумажный фильтр, Арт. : 253467
- Магнит. Маслоотделитель без резервуара для HFS F NC, Арт. : 253469

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 11.10.2024.