



АРТ. : 302444

Модели серии RSM C - прецизионные круглошлифовальные станки, предназначенные для обработки длинных и тяжелых заготовок. Серия подходит как для обработки единичных деталей, так и для мелкосерийного производства и обеспечивает дополнительную гибкость благодаря внутреннему шлифовальному устройству. Классическая конструкция с большой станиной, шлифованными направляющими и мощными приводами рабочего шпинделя, шлифовального шпинделя и гидравлического блока делает эти станки экономически эффективным решением для прецизионного шлифования крупных деталей.

- наружное и внутреннее круглое шлифование
- шпиндель с гидростатическим креплением обеспечивает высокое качество обработанной поверхности
- массивная станина для обработки тяжелых заготовок
- поворотная передняя бабка для

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

| | |
|---------------------------------------|----------------------|
| Высота центров | 135 мм |
| Диаметр шлифования | 8 мм - 200 мм |
| С неподвижным люнетом | 8 мм - 60 мм |
| Длина обработки | 750 мм |
| Диаметр внутр. шлифования с люнетом | 35 мм - 100 мм |
| Диаметр внутр. шлифования без люнета | 25 мм - 100 мм |
| Глубина внутр. шлифования | 125 мм |
| Заготовка, макс. масса между центрами | 80 кг |
| Подача шлифов. диска (мин.) | 0.0025 мм |
| Диаметр патрона | 200 мм |
| Диапазон поворота стола, макс. | -2° / +6° |
| Скорость по окружности | 35 м/сек |
| Частота вращения раб. шпинделя | 50 Hz: 25-380 об/мин |

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Технологический ход шлифов. головки | 200 мм |
|-------------------------------------|--------|

ПОДАЧА

| | |
|----------------------------------|---------------------|
| Подача стола, бесступенчато | 0.1 м/мин - 4 м/мин |
| Подача за оборот маховичка по X | 0.5 мм |
| Подача за ед. деления шкалы по X | 0.0025 мм |

ШПИНДЕЛЬНАЯ ПЕРЕДНЯЯ БАБКА

| | |
|---------------------------------------|----------|
| Диапазон поворота раб. передней бабки | 0° - 45° |
| Конус раб. шпинделя | 4 МК |

ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА

| | |
|---|--------------|
| Частота вращ. шлифов. шпинделя | 1670 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 | 25 мм |

МОЩНОСТЬ

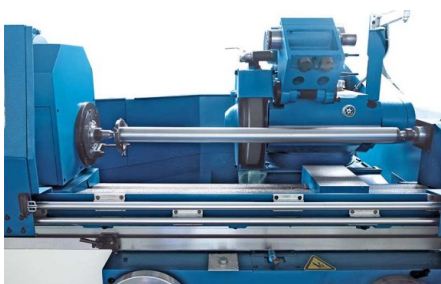
| | |
|--|-----------------|
| Мощность двигателя шлифовального шпинделя / гидравлического насоса | 5,5 / 0,75 кВт |
| Мощность двигателя внутр. шлифования | 1.1 кВт |
| Мощность двигателя рабочего шпинделя / насоса для хладагента | 0,75 / 0,13 кВт |

РАЗМЕРЫ И МАССА

| | |
|--|-------------------------|
| Размер шлифов. диска | 400 мм x 50 мм x 203 мм |
| Точильный камень, внутр. шлиф. (макс.) | 50 мм x 40 мм x 16 мм |
| Точильный камень, внутр. шлиф. (мин.) | 45 мм x 35 мм x 10 мм |
| Габариты (Д x Ш x В) | 3 м x 1.8 м x 1.65 м |
| Масса | 3500 кг |



Дошлифовка с вращающейся заготовкой



Шлифовальный шпиндель серии RSM

СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- тяжелая большая станина позволяет обрабатывать детали длиной до 2000 мм, диаметром до 320 мм
- широкие и точно обработанные направляющие гарантируют точную обработку по всей рабочей длине и делают возможным обработку деталей большой массы
- рабочий стол, поворачиваемый в 2 направлениях, с продольным ходом, осуществляемым вручную маховичком или автоматически через точную гидравлическую подачу
- прочный вентиль системы подачи с точным регулятором хода по оси X и продольным ходом стола, с возможностью установки оператором времени задержки стола в конечном положении
- Автоматический подвод в два этапа с ограничением с помощью настраиваемого упора
- гидростатический шлифовальный шпиндель обеспечивает высокое качество обработки поверхности, исключительную прочность и устойчивость
- мощный двигатель шлифовального шпинделя предназначен для работы в непрерывном режиме
- поворотная шпиндельная головка с высоким запасом прочности и углом поворота влево/право 30°, передняя бабка с углом поворота 45°
- серийное устройство для внутреннего шлифования
- интегрированная система быстрого хода по оси Z с ручным режимом возврата

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

2-осевое УЦИ X.Pos 3.2
3-кулачковый патрон Ø 200 мм
балансирующая оправка
балансирующая стойка
центрирующий центр
СОЖ
устройство для правки шлиф. круга
шлифовальный круг с фланцем
устройство внутреннего шлифования
руководство по эксплуатации
инструмент для обслуживания
подвижный люнет
неподвижный люнет (открытый)
неподвижный люнет (закрытый)