

АРТ. : 710016

БЫВШИЙ В УПОТРЕБЛЕНИИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

| | |
|--------------------------------|----------------------|
| Высота центров | 100 мм |
| Длина заготовки (макс.) | 520 мм |
| Длина обработки | 500 мм |
| Масса заготовки (макс.) | 10 кг |
| Диаметр шлифования | 150 мм |
| Диаметр внутр. шлифования | 10 мм - 40 мм |
| Глубина внутр. шлифования | 50 мм |
| Ход верхних салазок (макс.) | 65 мм |
| Диапазон поворота стола, макс. | 7° / 7° право / лево |

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

| | |
|----------------------------|--------|
| Технологический ход, ось X | 115 мм |
|----------------------------|--------|

ПОДАЧА

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| Подача стола, бесступенчато | 0 м/мин - 4.5 м/мин |
|-----------------------------|---------------------|

ШПИНДЕЛЬНАЯ ПЕРЕДНЯЯ БАБКА

| | |
|---------------------------------------------|------------------------|
| Частота вращения раб. шпинделя, бесступенч. | 50 об/мин - 600 об/мин |
| Диапазон поворота бабки заготовки (пр./л) | 10° / 90° |
| Конус раб. шпинделя | 4 МК |
| Конус шпинделя обрабатываемой детали | МК 4 / МТ 4 |

ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА

| | |
|-----------------------------------------------------|--------------|
| Частота вращ. шлифов. шпинделя | 2000 об/мин |
| Частота вращ. внутр. шлифов. шпинделя | 17000 об/мин |
| Диапазон поворота шлифов. шпиндельной бабки (пр./л) | 180° |

ЗАДНЯЯ БАБКА

| | |
|--------------------|------|
| Конус задней бабки | 2 МК |
|--------------------|------|

МОЩНОСТЬ

| | |
|--------------------------------------|----------|
| Мощность двигателя раб. шпинделя | 0.37 кВт |
| Мощность двигателя наружного шлиф. | 2.2 кВт |
| Мощность двигателя внутр. шлифования | 0.36 кВт |
| Мощность двигателя привода, ось X | 0.85 кВт |
| Мощность двигателя привода, ось Z | 1.3 кВт |
| Общая потребляемая мощность | 6 кВА |

РАЗМЕРЫ И МАССА

| | |
|----------------------|-------------------------|
| Размер шлифов. диска | 300 мм x 40 мм x 127 мм |
| Габариты (Д x Ш x В) | 3 м x 2 м x 1.6 м |
| Масса | 2200 кг |



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- высокое качество обработки и широкий диапазон применения станка
- надежная и солидная станина с широкими плоскими и V-образными направляющими гарантирует работу с незначительным уровнем вибраций, что положительно сказывается на результатах обработки
- привод осей происходит через сервопривод и точным ШВП
- перемещение шлифовальной бабки производится электронными маховичками
- высокоточная гидродинамическая система крепления шлифовального шпинделя гарантирует оптимальные результаты обработки
- GPlus 450 ЧПУ - оптимизирован для комфортного управления круглошлифовальными станками при производстве сложной обработки, отвечающей высоким требованиям
- простое управление благодаря использованию шлифовальных циклов с графической поддержкой

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

ЧПУ GPlus 450

устройство внутреннего шлифования

инструмент для правки шлифовального круга

3-кулачковый патрон Ø 80 мм

балансирующая стойка шлифовального круга

центрирующий центр

полностью закрытая рабочая зона

СОЖ

система автоматической централизованной смазки

установочные ножки

шлифовальный круг с фланцем

освещение рабочей зоны

руководство по эксплуатации

руководство по программированию и эксплуатации