

СТАНКИ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ АБРАЗИВНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

СТАНОК ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ АБРАЗИВНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ С ЧПУ МОДЕЛИ ОШ-614

ОШ-614

Станок предназначен для выполнения профилирования периферии (формообразования геометрического профиля) абразивных шлифовальных кругов.

Станок имеет компоновку с перемещающимся механизмом правки в продольном и поперечном направлениях относительно неподвижно вращающихся шлифовального круга. Правка производится специальным вращающимся алмазным роликом, который имеет возможность поворота в левую и правую стороны относительно вершины радиуса ($R=0.2$ мм) алмазного ролика.



НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЗНАЧЕНИЕ
Размеры правящего алмазного ролика, мм - наружный диаметр максимальный; - внутренний диаметр; - радиус при вершине;	150 32h5 0,2
Размеры шлифовальных кругов устанавливаемых на станке, мм - наружный диаметр максимальный; - наружный диаметр минимальный; - внутренний диаметр; - высота;	320 231 76 10...130
Показатели основных и вспомогательных движений Количество управляемых координат	5
Перемещения: - наибольшее продольное (координата Z), мм - наибольшее поперечное (координата X), мм - угол поворота алмазного ролика (координата B), град	330 130 (-90/+45)
Габаритные размеры станка LxВxН, мм	2500 x 1700 x 2300
Масса, кг	1500

СТАНКИ ДЛЯ АЛМАЗНО-ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОГО ШЛИФОВАНИЯ

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ АЛМАЗНО-ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОГО ШЛИФОВАНИЯ С ЧПУ ПАЗОВ МОДЕЛИ ОШ-625ЭФ3

Полуавтомат предназначен для электрохимического шлифования алмазным кругом плоскопрофильных поверхностей и щелевых пазов на деталях из труднообрабатываемых материалов: твердого сплава, жаропрочных сплавов и сталей на хромоникелевой основе, титановых сплавов и др.

На полуавтомате осуществляется обработка поверхностей по целому, со съемом всего припуска. Применение источника технологического тока позволяет осуществить процесс электрохимического шлифования, который включает в себя анодное растворение металла и алмазное шлифование. Обработка осуществляется алмазным токопроводящим кругом с применением электролита и подачи потенциала "+" и "-" на обрабатываемую деталь и круг. Возможна обработка наклонных и криволинейных поверхностей и пазов.

Особенности конструкции полуавтомата:

- Защита зоны резания кабинетного типа.
- Очистка электролита от взвешенных частиц обработки при помощи центрифуги.
- Отсутствие износа алмазного круга за счет электрохимического процесса в зоне обработки.
- Перемещение рабочих органов на роликовых опорах посредством шариковинтовых пар качения.
- Линейная и круговая интерполяция по координатам X, Y и Z.
- Система ЧПУ SINUMERIK 828 DSL.
- Преобразователи линейного перемещения – СКБ ИС, FAGOR.
- Привода – SINAMICS.
- Подшипники шлифголовки FAG, IBC.



ОШ-625ЭФ3

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЗНАЧЕНИЕ
Размеры рабочей поверхности стола: длина x ширина, мм	450 x 200
Наибольшее перемещение стола, мм	550
Наибольшее расстояние от зеркала стола до оси шпинделя, мм	415
Пределы рабочей скорости стола, мм/мин	1...250
Точность позиционирования по координатам: Y, Z, мм	0.003
Мощность главного привода, кВт	2,2
Габаритные размеры: длина x ширина x высота, мм	2400 x 1500 x 1900
Масса, кг	2000