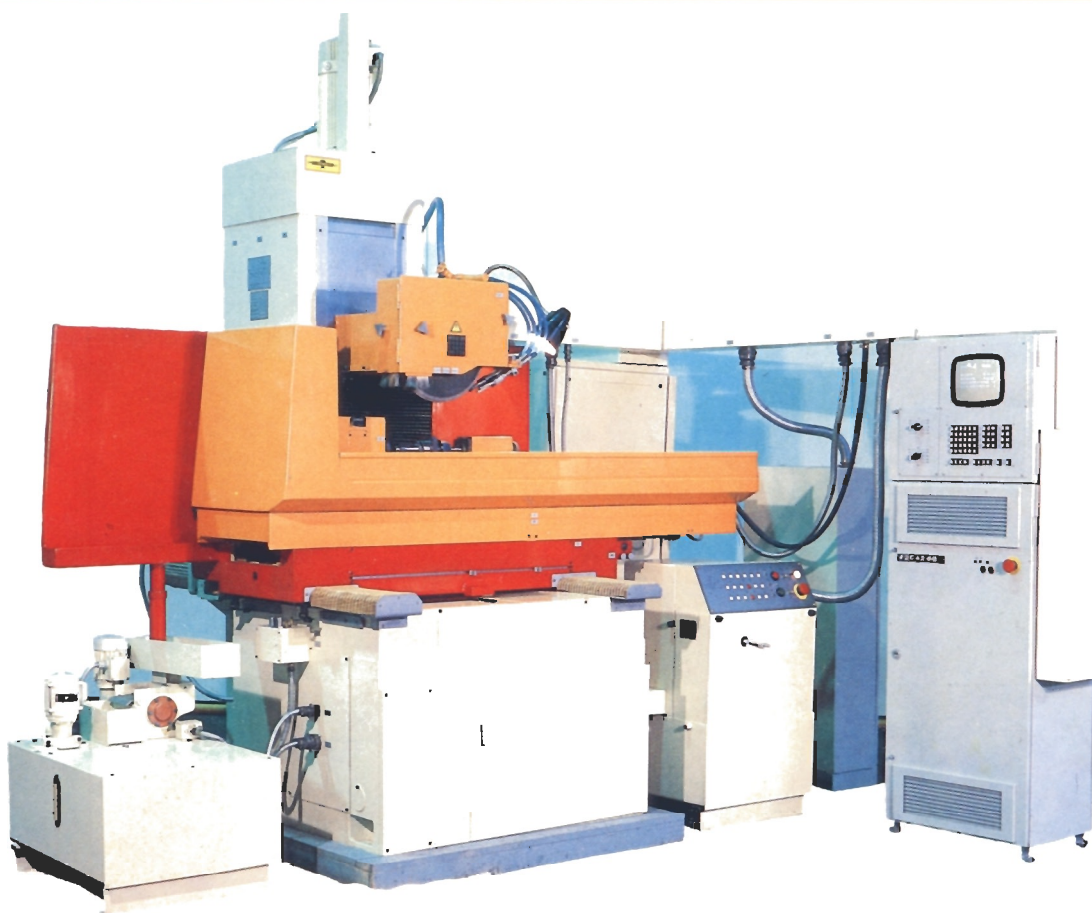




ОРША
КРАСНЫЙ БОРЕЦ

**ПЛОСКОПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТ С ЧПУ**

ЗД721ВФ3-1



ОСОБО ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ

ПОВЫШЕННАЯ НАДЕЖНОСТЬ В РАБОТЕ

ОРИГИНАЛЬНАЯ СИСТЕМА ШЛИФОВАНИЯ

МНОЖЕСТВО ТИПОВ ШЛИФУЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ

АВТОМАТИЗАЦИЯ ОПЕРАЦИЙ С ЧПУ

СОКРАЩЕНИЕ СЕБЕСТОИМОСТИ ПРОДУКЦИИ

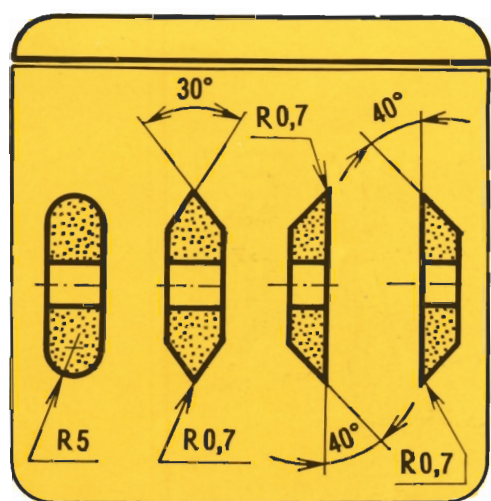


ЗД721ВФ3-1

Полностью автоматизированы все операции рабочего цикла от профилирования шлифовального круга до чистового шлифования детали

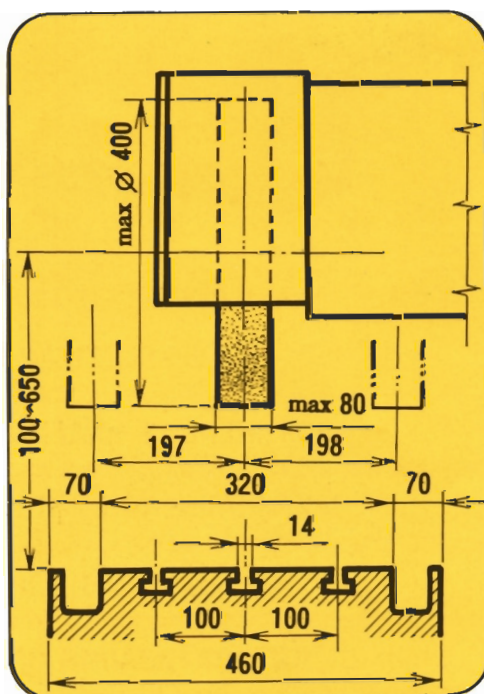
С правой стороны стола размещается приспособление для профилирования шлифовального круга. Профилирование рабочей поверхности круга выполняется с одновременными перемещениями по двум координатам – вертикальной подачей профилируемого круга и поперечной подачей стола. Алмазные ролики, закрепленные на вращающихся шпинделях, правят круг в любых сочетаниях прямых и окружностей.

АЛМАЗНЫЕ РОЛИКИ – ЭТО МНОЖЕСТВО ПРАВОК БЕЗ ЗАМЕНЫ ПРАВЯЩЕГО ИНСТРУМЕНТА



ТИПЫ АЛМАЗНЫХ РОЛИКОВ

Устанавливая один или два ролика в любой комбинации, можно заправить на шлифовальном круге большинство из известных профилей методом контурной правки



РАБОЧАЯ ЗОНА

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ ПОЛУАВТОМАТА

СТАНОК С УСПЕХОМ ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛЕДУЮЩИХ ДЕТАЛЕЙ:

ШТАМПЫ И ПРЕСС-ФОРМЫ

Успешно применяется для изготовления деталей вырубных штампов и пресс-форм

ЗУБЧАТЫЕ РЕЙКИ

Гарантирует высокую точность по шагу

ШЛИФОВАТЕЛЬНЫЕ ДИСКИ

Наличие автоматического поворотного механизма позволяет обработать сложную конфигурацию зубьев дисков с заданной точностью их геометрии

КОПИРЫ И ШАБЛОНЫ

Легко и точно выполняется фасонное шлифование копиров и шаблонов

КУЛАЧКИ

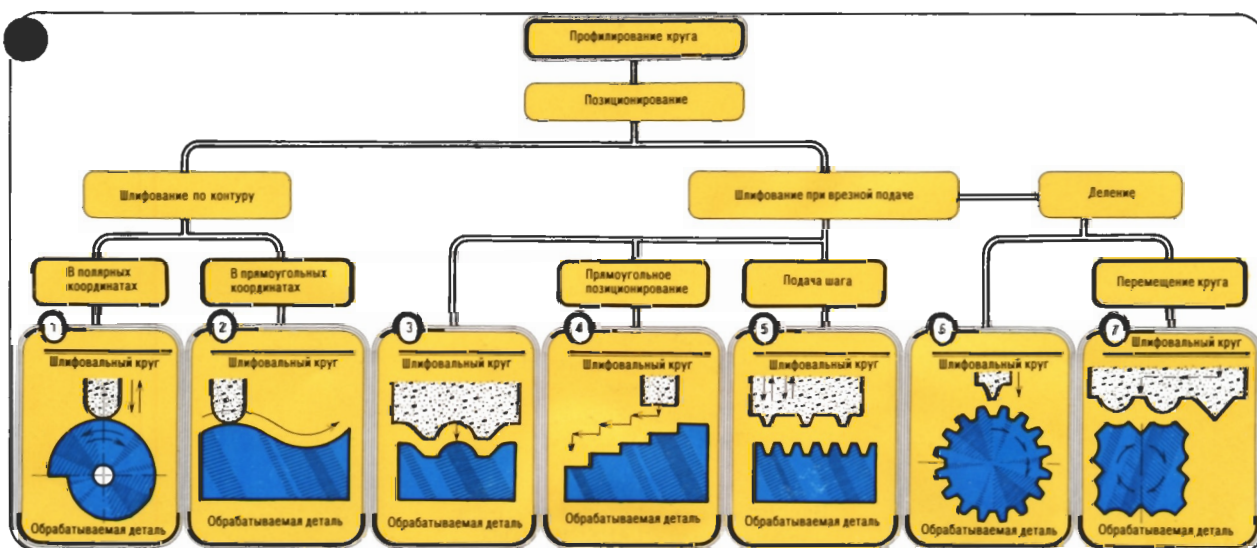
Успешно выполняется прецизионное шлифование сплошного профиля кулачков управления станками автоматами

РЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

С успехом используется для изготовления различных профилей резцов

НЕЗАМЕНИМ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ДЕТАЛЕЙ ОПЫТНЫХ ОБРАЗЦОВ, НОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ПРИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЯХ

на полуавтомате осуществляется точное шлифование различными способами



Определив координаты детали относительно правящего ролика, правку шлифовального круга, перемещение детали под круг и обработку детали можно производить автоматически, с помощью устройства ЧПУ.

Постоянный контроль положения подвижных узлов станка по управляемым координатам обеспечивает его наивысшую точность.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

СОБСТВЕННО СТАНОК	
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ	
Наибольшие размеры обрабатываемой поверхности, мм	
длина x ширина	400 x 320
высота (от поверхности стола)	140...450
глубина профиля на круге	20
Наибольший вес обрабатываемой заготовки (включая вес электромагнитной плиты и приспособления для правки круга), кг	250
СТОЛ	
T-образные пазы	14 мм x 3
Пределы скорости подачи стола, м/мин	1...35
Величина хода, мм	670
СУППОРТ КРЕСТОВЫЙ	
Дискретность перемещения, мм	0,0001
Скорость рабочей подачи, мм/мин	1...250
Величина хода, мм	395
Скорость ускоренной подачи, мм/мин	500
Величина импульсной подачи (от кнопки), мм	0,0001
ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПОДАЧА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ГОЛОВКИ	
Дискретность перемещения головки, мм	0,001
Скорость рабочей подачи, мм/мин	1...250
Величина хода, мм	450
Скорость ускоренной подачи, мм/мин	500
Величина импульсной подачи (от кнопки), мм	0,001
ПОВОРОТНЫЙ МЕХАНИЗМ	
Дискретность поворота, град	0,001
Скорость рабочей подачи, град/мин	1...720
Скорость ускоренной подачи, град/мин	1080
Величина импульсной подачи (от кнопки), град	0,001
Радиус устанавливаемого изделия, мм	40...175
РАЗМЕРЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, мм	
Наружный диаметр	400
Внутренний диаметр	40 (63, 80)
Высота	127
Скорость вращения шлифовального круга (регулируется бесступенчато), м/с	15...35
МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, кВт	
Гидронасоса	5,5 (7,4)
главного привода	2,2
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	13 (14,9)
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА	
(длина x ширина x высота), мм	3680 x 2820 x 2850
МАССА СТАНКА	
(ориентировочная), кг	4300

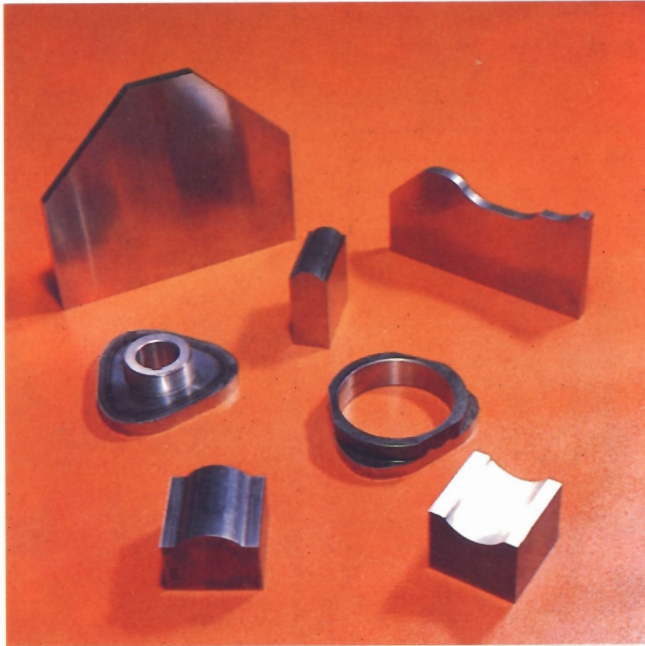
СИСТЕМА ЧИСЛОВОГО ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ	
Типы системы	2C42
Число управляемых координат	3
Число одновременно управляемых координат	2 (1 при ручном управлении)
Функции интерполяции	позиционирование, линейная и круговая интерполяция
Дискретность перемещения	0,001 мм
Код программной информации	ISO
Способ задания размеров	абсолютный и приращениями
Устройство ввода с программной ленты	фотосчитывающее
Задачи скорости подачи	прямая команда F (3 разряда)
Коррекция смещения	По 2 осям (Z и Y)
Вспомогательная функция	M (2 разряда)
Задание координатной системы	G 90, G 91
Указание радиуса профиля алмазного ролика	6 разрядов
Ввод данных с клавиатуры и дисплея	
Ручная подача станка	от станочного пульта
Поддержание постоянной скорости шлифкруга	
Поиск номера кадра	
Пробий и прогон программы	ускоренно и нормально
Функция самодиагностики	
Произвольный пропуск блока информации	
Блокировка	
Указание радиуса профиля и диаметра шлифкруга	6 разрядов
Фиксация рабочей подачи	
Программированная выдержка времени	
Буферная память	
Останов программный и произвольный	
Запоминание и редактирование информации	емкость оперативной памяти 64 к. байт
Выход в исходное положение	
Компенсационная систематических погрешностей	
Защита программы	
Ввод данных с запятой	
Автоматическое ускорение – Замедление	
Привод подач	постоянного тока
Обратная связь	импульсным кодирующим устройством

Приведенные выше технические характеристики могут быть изменены без дополнительной информации

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Приспособление для правки шлифовального круга	2 компл.
Алмазные ролики для правки круга	1 компл. (4 шт.)
Поворотное приспособление с управлением от устройства ЧПУ	1 компл.
Система охлаждения с магнитным и бумажным фильтром	1 компл.
Тиски прецизионные	1 компл.
Фланцы крепления шлифовального круга	4 компл.
Гидростанция и система автоматической смазки станка	1 компл.
Фундаментные опоры	1 компл.
Набор слесарных инструментов (гаечные ключи и т.д.)	1 компл.
Плита магнитная 200×400 мм	1 компл.
Штатив магнитный для индикатора	1 компл.
Приспособление для установки алмазного резца	1 компл.

ПРИМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ



СИСТЕМА ПРОФИЛИРОВАНИЯ

