

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр заготовки	10 - 350	mm
Длина шлифования	660	mm
Зажимная длина	1.280	mm
Модуль	25	mm
Вес заготовки	400	kg
Угол наклона	± 60	°
Наружный диаметр круга	300 - 500	mm
Ширина круга	100	mm
Привод круга	28 (60)	kW
Скорость резания	63	m/s
Частота вращения заготовки	52	1/min

В левостороннем исполнении:

Длина шлифования	1.400	mm
Зажимная длина	1.750	mm

(возможны технические изменения)

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Станок с ЧПУ для шлифования шнеков и роторов HNC разработан для высокоточного шлифования всех типов компрессорных роторов, приводных шнеков, винтовых ротационных насосов, шнеков экструдера и подобных высокоточных винтообразных элементов. Очень стабильная базовая конструкция станка позволяет достичь высокой производительности при неизменно высокой точности обработки. Благодаря (опциональной) высокой производительности привода станок также может использоваться для предварительного шлифования из цельной заготовки (до термообработки).
 Основа станка: Станок для шлифования шнеков Klingelnberg типа HNC35 или HNC35L.

Станок оснащен новейшей приводной и управляющей техникой (цифровые сервоприводы: Siemens). Благодаря адаптированному под заготовку пользовательскому интерфейсу SMS (ЧМИ) система ЧПУ (Siemens 840D sl) легко программируется оператором с помощью диалоговых окон, обеспечивая короткое время на переоснастку.

Использование современных правочных инструментов под управлением ЧПУ в сочетании с высокопроизводительным ПО расчета профиля обеспечивает высокую гибкость и точность, в результате чего на шлифовальный круг можно с максимальной точностью перенести почти все профили, поддающиеся правке.

Станок особенно подходит для шлифования одно- и многозаходных приводных шнеков со всеми известными стандартными профилями в соответствии с DIN, такими как ZI, ZK, ZA, ZN и ZC, а также со специальными профилями. Достигается точность в диапазоне 3–6 в соответствии с DIN 3962.

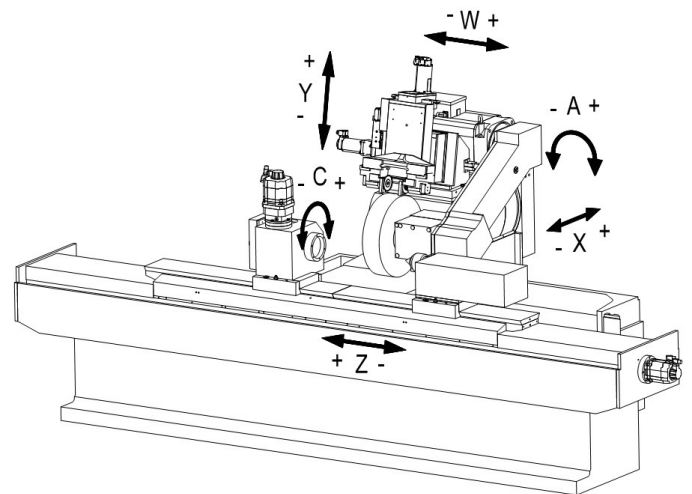


Доступные опции:

- Различные приспособления для правки/профилирования
- Двигатель шлифовального шпинделя повышенной мощности (макс. 48/60 кВт) в исполнении с водяным охлаждением
- Приспособление для глубокой шлифовки
- Устройство индексирования

Станок оснащен 6 осями ЧПУ:

Привод заготовки	(ось C)
Каретка заготовки	(ось Z)
Шлифовальный суппорт	(ось X)
Наклонная ось	(ось A)
Радиальная ось правки	(ось V)
Аксиальная ось правки	(ось W)



Пример обработки: Шнек конечная обработка

Модуль:	4,5 mm
Число заходов:	1
Длина:	95 mm
Диаметр:	55 mm
Высота профиля:	9,4 mm
Время обработки:	3 мин

