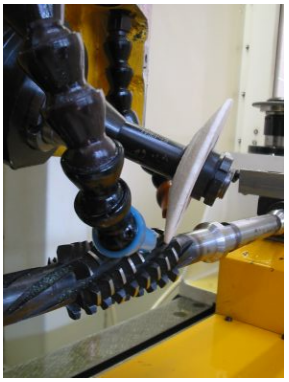
# ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ С ЧПУ ДЛЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ
# мод. В3-525Ф4*

*Полуавтомат изготавливается исключительно по техническому заданию, согласованному с Покупателем и имеет свои оригинальный номер модели.



Заточка червячной фрезы

Полуавтомат предназначен для заточки абразивным шлифовальным кругом с охлаждением однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80. На полуавтомате возможна заточка специальных многозаходных насадных и хвостовых червячных фрез в т.ч. с закрытыми стружечными канавками. Класс точности полуавтомата АА.

Применение устройства ЧПУ SINUMERIK 810D, производства SIEMENS, Германия, обеспечивает надежную и бесперебойную работу станка.

Полуавтомат выполнен в горизонтальной компоновке с полностью развязанной кинематикой: с подвижным в продольном направлении столом (ось X), бабкой изделия (ось A), шлифовальной бабкой с возможностью поперечного (ось Z) и вертикального (ось Y) перемещений, а также разворота (ось B) вокруг вертикальной оси.

Измерительный датчик

Правка и компенсация износа шлифовального круга осуществляется координатными перемещениями полуавтомата относительно вращающегося алмазного ролика.

Управляющая программа позволяет выполнять заточку червячной фрезы по передней поверхности с различными скоростями и подачами, а также производить измерения фрезы до и после переточки с индикацией измеренных параметров на дисплее станка.

Правка шлифовального круга

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

| | |
|---|---|
| Пределы диаметров фрез, мм | 40...200 |
| Наибольшая длина фрез, мм | |
| - насадных | 200 |
| - хвостовых | 400 |
| Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль , мм | 50/14 |
| Пределы шагов винтовых стружечных канавок, мм | 125-бесконечность |
| Пределы углов подъема винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус | 0-15° |
| Числа стружечных канавок, шт. | 0-99 |
| Передний угол, градус | ±5° |
| Диаметры посадочных отверстий, мм | 16,22,27,32,40,50 |
| Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга (формы 3) с углом профиля 20 градусов по ГОСТ 2424-83, мм | 250 |
| Частота вращения шлифовального круга, мин -1 | 2000…4000 |
| Количество управляемых осей координат (всего/одновременно) | 5/2 |
| Наибольшее рабочее перемещение по управляемым осям координат | |
| - продольное стола (ось X), мм | 630 |
| - поперечное каретки ( ось Z), мм | 320 |
| - вертикальное суппорта (ось Y), мм | 320 |
| - поворот шпинделя бабки изделия (ось A), градус | не ограничен |
| - разворот шлифовального круга на угол спирали (ось B), градус | ±15° |
| Мощность электродвигателя главного движения , кВт | 2,2 |