

Круглошлифовальные полуавтоматы с неповоротными шлифовальной и передней бабками предназначены для наружного шлифования цилиндрических и пологих конических поверхностей методом врезного и продольного шлифования в ручном или полуавтоматическом цикле в условиях единичного, серийного и крупносерийного производства.

Полуавтоматы всей гаммы моделей от **3M152BM-01** до **3M162B-02** оснащены программируемым командоконтроллером, который управляет электроавтоматикой станка. Привод механизма подач шлифовального круга, а также вращения изделий осуществляется с помощью электродвигателей переменного тока с частотными преобразователями, что повышает надежность станка.

Для обработки пологих конических поверхностей полуавтоматы оборудованы поворотным верхним столом с индикаторным устройством для точного отсчета угла поворота.

Полуавтомат модели **3K152BФ20** оснащен 2-х координатной системой ЧПУ, которая осуществляет управление перемещением шлифовального круга – ось “X” и перемещением изделия – ось “Z”.

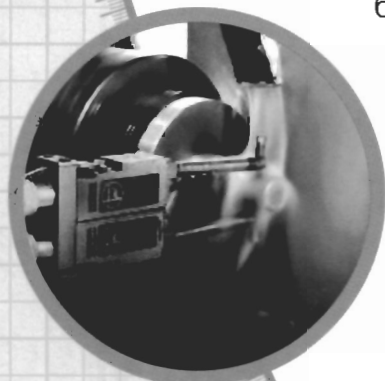
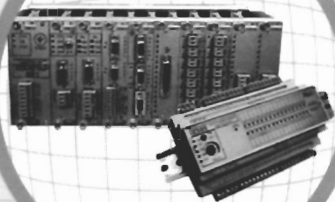
Реализована возможность ввода программы с пульта управления полуавтомата. Программирование доступно станочнику-шлифовщику. Функции оператора при обработке заключается в смене заготовок и нажатии кнопки «Цикл-пуск».

Наличие 2-х “электронных маховиков” для перемещения по координатам “X” и “Z” создает удобство при наладке и работе на станке.

Большой набор технологических микроциклов позволяет компоновать программу обработки любой детали.

На станке предусмотрена возможность установки приборов активного контроля и осевой ориентации для шлифовки особо точных поверхностей.

Правка шлифовального круга от ЧПУ путем сложения 2-х движений: стола и шлифовальной бабки, при этом шлифовальный круг правится алмазным инструментом, закрепленным на задней бабке станка, что обеспечивает технологическую гибкость.



Основные параметры	ЗМ152ВМ-01	ЗМ152ВМ	ЗК152ВФ20	ЗМ162В	ЗМ162В-01	ЗМ162В-02
Размеры устанавливаемого изделия, мм: диаметр длина	200 700	200 1000	200 1000	280 1000	280 1400	280 2000
Масса устанавливаемого изделия, кг: при незажатой пиноли при зажатой пиноли	55 300	55 300	55 -	200 300	200 300	200 300
Размеры шлифовального круга, мм: диаметр высота	600 100	600 100	600 100	750 100	750 100	750 100
Скорость резания, м/с	50	50	50	50	50	50
Наличие полуавтоматического цикла	+	+	от ЧПУ	-	+	+
Точность обработки, мкм: круглость постоянство диаметров в продольном сечении	1,0 6,0	1,0 6,0	1,0 6,0	1,6 6,0	1,6 6,0	1,6 8,0
Масса станка, кг	5460	5670	6300	8290	9720	10650
Габаритные размеры станка, мм: длина ширина высота	4210 3310 2050	4320 3315 2050	4550 3300 2100	4450 3420 2230	5140 3420 2230	6150 3420 2230

ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ И ОБРАБОТКИ

