

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СТАНКОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С УЧПУ МОДЕЛИ КШ-1600.4



НАЗНАЧЕНИЕ

Гамма станков круглошлифовальных с УЧПУ предназначены для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических, конических, торцовых и эксцентричных поверхностей круглых деталей средних габаритов, требующих особо высокой точности размеров в автоматическом цикле в условиях единичного и мелкосерийного производства с длинами обработки до 1500мм.

КШ-1600.2 – двухкоординатный станок с линейными управляемыми координатами «Х» и «Z»;

КШ-1600.3 – трехкоординатный станок с линейными управляемыми координатами «Х» и «Z» и круговой координатой «А» автоматической смены шлифовальных шпинделей;

КШ-1600.4 – четырехкоординатный станок с линейными управляемыми координатами «Х» и «Z», круговой координатой «А» автоматической смены шлифовальных шпинделей и круговой координатой «В» шпинделя изделия с функцией обработки эксцентричных поверхностей;

СТАНКОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С УЧПУ МОДЕЛИ КШ-1600.4

Наименование и параметры	Данные
1. Класс точности станка по ГОСТ 8-82	C
- шероховатость обработанной цилиндрической наружной поверхности, Ra, мкм	0,08
- шероховатость обработанной цилиндрической внутренней поверхности, Ra, МКМ	0,16
- крутость образца при обработке в центрах, мкм	1,0
- крутость образца при обработке в патроне, мкм	0,6
2. Постоянство диаметра при обработке в центрах на длине 600 мм, мкм, не более	3
3. Расстояние между центрами, мм, не более	1600
4. Высота центров, мм	275
5. Максимальный вес детали между центрами, кг, не более	250(400)
6. Стол продольный:	
1) наибольшее перемещение мм	1750
2) скорость перемещения, (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,001-20000
3) дискретность задания координатных перемещений, мм	0,0001
7. Стол поперечный:	
1) наибольшее перемещение, мм	350
2) скорость перемещения, (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,001-20000
3) дискретность задания координатных перемещений, мм	0,0001
8. Бабка шлифовальная	
1) Диапазон поворота, 0	+45 до +225
2) Точность поворота, сек	<1
3) Время поворота на 180°	<3 с
4) дискретность задания координатных перемещений, 0	0,0001
9. Наружное шлифование	
1) Окружная скорость, м/с	50
2) Мощность привода, кВт	14
3) Шлифовальный круг, до 50 м/с диаметрхширинахотверстие, мм	500/80/203
10. Внутреннее шлифование:	
1) Диаметр внутришлифовального высокоскоростного шпинделя, мм	Ø120
2) Число оборотов, об/мин	6000-120000
11. Бабка детали для консольного или наружного шлифования в центрах:	
1) Диапазон числа оборотов, об/мин	1-1000
2) Посадочный конус/цилиндр, мм	ISO 50/Ø1
3) Отверстие в шпинделе, мм	Ø50
4) Мощность привода шпинделя, кВт	4
5) Максимальный вес детали в центрах, кг	150(250)
6) Ось С, точность отсчета, град.	0.0001
12. Задняя бабка:	
1) Посадочный конус	MK4
2) Ход пиноли, мм	60
3) Диаметр пиноли, мм	60
4) Максимальный вес детали в центрах, кг	150
5) микрометрическая коррекция цилиндричности, мкм	±80
13. Система управления	Siemens 840 DSL
14. Общая потребляемая мощность, кВА	40
15. Габаритные размеры станка:	
1) Длина/ширина/высота, мм	3900x5000x2550
16. Общий вес, кг	11000