



Оптический профилешлифовальный верстат GLS 150GL

Передовий та простий в управлінні профілешлифовальний верстат, створений з використанням сучасних технологій та 70-річного досвіду роботи в галузі. Незалежно від того, чи ви виготовляєте напрямні втулки для прес-форм, деталі верстатів, штампи або шпильки, що оформляють, GLS 150GL забезпечує точність і ефективність, що відповідають вимогам ваших клієнтів.



Прецизионный шпиндель TS-6 високої жорсткості



Опціональний прецизійний високошвидкісний шпиндель TC-20



Надшвидкісні та прецизійні шліфувальні голівки

Особенности GLS 150GL

Високоточний проектор високої чіткості. Модернізована система освітлення підвищує яскравість приблизно на 15% порівняно з існуючими верстатами.

Зворотньо-поступальні прецизійні шліфувальні голівки. Оптичні шкали високої точності та високої роздільної здатності забезпечують надточну подачу, а дуже стійка рама та стійка збалансована конструкція гарантують високу швидкість зворотньо-поступального руху 400 об/хв. Величина зворотньо-поступального руху становить 6,1" (155 мм). У стандартну комплектацію верстата входить інвертор з масляним охолодженням (з точністю регулювання $\pm 0,1^\circ\text{C}$).

Станина із центром тяжкості. Нова станина забезпечує оптимальне розміщення натяжних болтів та ребер жорсткості, створюючи прогин у центрі та підтримуючи високу статичну точність.

Зручні органи керування. Панель керування з великим РК-екраном діагоналю 10,4" та просте програмне забезпечення підвищують зручність використання та дозволяють виконувати обробку з високою точністю.

Скорочений час налагодження. Швидкість позиціонування осі кожного шпинделя осі збільшена, що підвищує ефективність і збільшує швидкість швидкого переміщення (59"/хв, 1500 мм/хв) та швидкість переміщення столу вгору і вниз (11,8"/хв, 300 мм/хв). Спеціалізоване програмне забезпечення дозволяє виконувати автоматичне налагодження.

Компактний дизайн. Завдяки оптимізованій конструкції, розробленій на підставі структурного аналізу, розміри GLS 150GL приблизно на 25% менші порівняно з попередніми моделями.

Прецизійний шпиндель високої жорсткості (TS-6). Стандартний низькошвидкісний шпиндель високої потужності забезпечує частоту обертання 6000 об/хв та підходить для шліфувального кола великого діаметру.

Опціональний прецизійний швидкісний шпиндель (TC-20). Завдяки низькому тепловідленню шпиндель TC-20 забезпечує високу частоту обертання (20 000 об/хв) та точність.

Нові надшвидкісні та прецизійні шліфувальні голівки. Обробка поверхні до дзеркального блиску за менший час; величина ходу 6,1" (155 мм) підходить для широкого спектру оброблюваних заготовок.

Шліфування інструментів з використанням поворотної осі та ЧПК. Кромкошукач і функція підстроювання по трьох осях спрощують шліфування ріжучих кромки.

Копіювальне шліфування з охолодженням. Нова кришка для шліфування з використанням СОЖ дозволяє виконувати шліфування твердих заготовок з охолодженням, що знижує тепловідлення та знос шліфувального кола.



Шліфування інструментів з використанням поворотної осі та ЧПК



Прес-форми та штампи



Шпильки, що оформляють



Автоматичний балансувальний пристрій

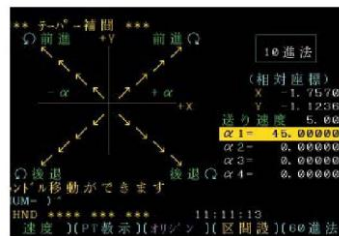
Вбудований пристрій регулювання по радіусу MRD-180

Екранна лупа

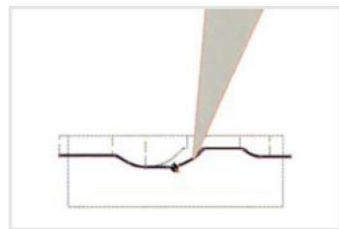
ПРОГРАМУВАННЯ ВЕРСТАТА GLS 150GL

GLS 150GL пропонує операторам кілька варіантів використання, що відповідають бажаному способу керування чи кваліфікації.

- Ручне керування з використанням маховиків
- Використання системи підстроювання
- Використання стандартних циклів (програмування макросів)
- Використання зовнішнього програмного забезпечення



Конічна інтерполяція



Зовнішнє програмування

Опції для спеціальних областей застосування

Автоматичний балансувальний пристрій. Даний вимірювальний прилад використовується для одночасного балансування шліфувального кола та шпинделя. Ідеальне балансування знижує шорсткість відшліфованої поверхні.

Вбудований пристрій регулювання по радіусу MRD-180. Встановлений на столі пристрій регулювання використовується для регулювання профілешліфувального кола по радіусу, і може бути легко запрограмований оператором.

Екранна лупа (P.A.T.). Екранна лупа використовується для контролю профілю оброблюваної заготовки шляхом збільшення частини його зображення та діаграми для порівняння. Розміри зображення відповідають розмірам екрану, що дозволяє використовувати обидва маховики одночасно. У комплектацію входять лупи зі збільшенням 2.2x та 4x.



Пристрій для шліфування на колі.

Цей пристрій використовується для шліфування циліндричних деталей/інструментів і т.д.

- Макс. діаметр: □7,87" (200 мм)
- Відстань між центрами: 7,87" (200 мм)
- Адаптація під нерухомі або обертові центри



Автоматичний поворотний пристрій (монтується в отвір □1,26" [32 мм]).

Автоматичний поворотний пристрій можна налаштувати на певний кут повороту або безперервну подачу. Одна конфігурація дозволяє виконати комплексну обробку периферійної поверхні заготовки.

ШЛІФУВАЛЬНА ГОЛОВКА

| | | |
|-------------|--|-------------------------|
| Переміщення | Поперечна подача | 7,87" (200 мм) |
| | Горизонтальна подача | 5,9" (150 мм) |
| | Мінімальний крок введення | 0,000010" (0,0001 мм) |
| Задній кут | Система визначення положення | Повністю замкнутий цикл |
| | Радіальний напрямок шліфувального кола | -2~+20 ° |
| | Осьовий напрямок шліфувального кола | ±15° |

ПРОЕКТОР

| | |
|------------------------|-------------------------------|
| Кут повороту напрямної | ±15° |
| Розмір екрана (Ш x В) | 21,25" x 16,5" (540 x 420 мм) |
| Збільшення | 20x, 50x |

ШЛІФУВАЛЬНИЙ ШПИНДЕЛЬ

| | |
|--|---|
| Розмір (НД x ширина x ВД) | □4,72"~7,08" x 0,12"~0,39" x □1,25" (□120~180 x 3~10 x □31,75 мм) |
| Частота обертання шліфувального шпинделя | 1000-6000 об/хв (TS-6) |
| Потужність двигуна | 2кв~4Р (1,5-4 кВт-Р) |

ВИРОБНИЧА ПЛОЩА (ШИРИНА X ГЛУБИНА)

| | |
|------------------------------------|----------------------------------|
| Виробнича площа (ширина x глибина) | 69,29" x 68,89" (1760 x 1750 мм) |
|------------------------------------|----------------------------------|

ВАГА ВЕРСТАТА

| | |
|---------------|-----------------------|
| Вага верстата | 9900 фунтів (4500 кг) |
|---------------|-----------------------|

ПОТУЖНІСТЬ

| | |
|------------|-------|
| Потужність | 18кВА |
|------------|-------|

КОНТРОЛЕР ЧПК

| | |
|---------------------------|---------------------------|
| Модель пристрою ЧПК | FANUC |
| Дисплей | 10,4" (264 мм) |
| Маховик управління | 2 : X, Y (Z, V) |
| Компенсація похибки кроку | Стандарт |
| Кількість вісей | 4 вісі (2 вісі одночасно) |

* Швидкість процесу обробки із зворотно-поступальним рухом залежить від його тривалості