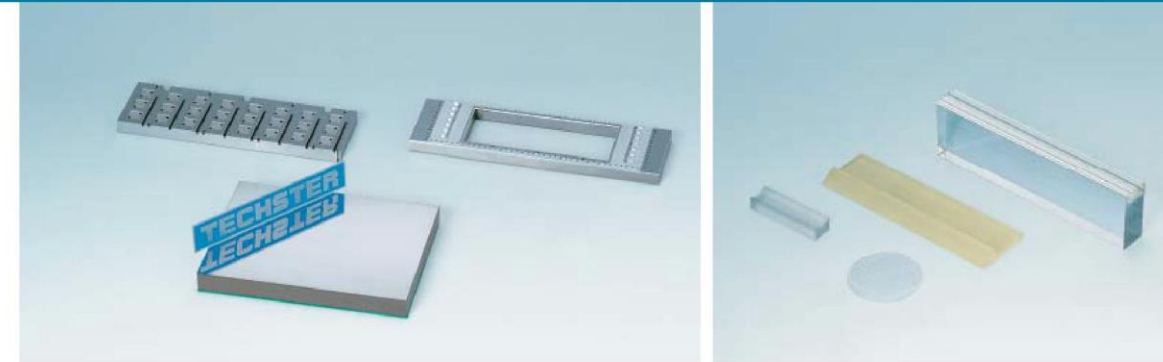


Techster 52 та 52S

ВИСОКОВИРОБНИЧІ ШВИДКІСНІ ШЛІФУВАЛЬНІ ВЕРСТАТИ TECHSTER 52 I 52S



Techster 52 та 52S

Колонна. Висока колона (на 4" вище, ніж у Meister G3) забезпечує високу жорсткість, виняткову прямолінійність та підвищену гнучкість обробки.

Стіл. Подвійна V-подібна поверхня ковзання забезпечує високу точність обробки, а швидкий зворотньо-поступальний рух гарантує швидке знімання припуску.

Станина та салазки. Оптимізоване розташування ребер та конструкція станини високої жорсткості (з низьким центром тяжкості) були розроблені на підставі масштабного структурного аналізу. Масивна станина та товсті опорні салазки, вага яких перевищує вагу заготовок, забезпечують неперевершену точність та площинність.

Управління спереду. Переміщенням вісей можна керувати з передньої частини верстата, що спрощує операції з використанням колони.

Шліфувальний шпиндель. Двигун шпинделя потужністю 5 к.с. (3,7 кВт) забезпечує ефективне знімання припуску при використанні шліфувального кола 10" (254 мм). Шліфувальне коло 8" (203,2 мм) є опцією.

Зручна панель керування. Компактна панель керування з програмним забезпеченням Amada підвищує загальну ефективність.

- Велике переміщення столу: 23,62" x 9,84" (600 мм x 250 мм)

- Спосіб переміщення столу: подвійні V-подібні напрямні

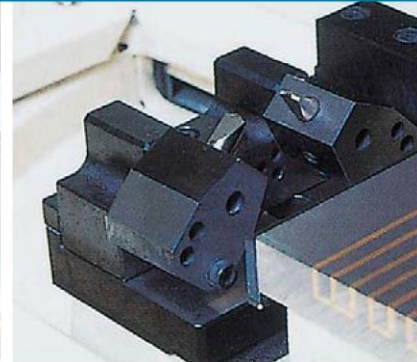
- Система приводу з керуванням від сервоклапанів

БЛОК КЕРУВАННЯ ЧПК FANUC 32 IB ДЛЯ TECHSTER 52

Одночасно по двох вісях плюс програмований стіл. Система управління Meister підтримує всі цикли, що повторюються, і програмування з використанням C-кодів серії Meister. Підтримка циклів обробки декількох заготовок і всіх циклів правки, що повторюються.



Пристрій профільної правки з ЧПК



Спрощений пристрій профільної правки



Автоматичний вимірювальний пристрій

ОДИНАРНИЙ/ПОДВІЙНИЙ ПРЕЦИЗІЙНИЙ ПОВОРОТНИЙ ПРИСТРІЙ ПРАВКИ

- При максимальній частоті обертання 3000 об/хв високоточний одинарний поворотний пристрій правки рекомендується для чорнової правки, а також для чистової правки простих форм.
- Подвійний поворотний пристрій правки містить два алмазні ролики. Один з них може використовуватися для чорнової, а інший для чистової правки. Ширина та форма пристрою правки також можуть змінюватися для розширення діапазону профільної правки. Підтримка шпинделя пристрою правки з обох сторін забезпечує підвищену стійкість. Пристрій також оснащується формованими алмазними роликами для профільної правки шліфувального кола при виконанні операцій врізання.



Широкий спектр можливостей обробки та систем правки

Пристрій профільної правки з ЧПК

Вбудований сервопривід приводить у дію пристрій правки під час профільної обробки шліфувального кола. Одночасне триосьове керування осями X і Y верстата дозволяє підтримувати постійний кут правки для звичайного потокового контролю. Це дозволяє виконувати правку шліфувального кола лише в одній точці пристрою правки, створюючи високоточні профілі.

Спрощений пристрій профільної правки.

Для профільної правки шліфувального кола під заданим кутом передбачено два профільні інструменти з алмазним покриттям.

Автоматичний вимірювальний пристрій (контактний датчик). Після шліфування до заданих розмірів під час автоматичного циклу (повторюваного) даний пристрій вимірює оброблену заготовку і еталонний блок, порівнює результати і автоматично виконує наступне корекційне шліфування у разі, якщо розмір заготовки відхиляється від допустимих меж. Допуски критеріїв придатності можуть бути задані довільно. Оскільки для вимірювання використовується вісь Y верстата, дискретність виміру даного пристрою становить 0,000002" (0,05 мкм).

	Стандартний розмір патрона (Д х Ш х В)	15,7" x 7,8" x 2,7" (400 x 200 x 70 мм)		
ПЕРЕМІЩЕННЯ	Поздовжня подача	32-98 фут/хв (1-30 м/хв)		
	Макс. кількість зворотно-поступальних рухів (величина ходу 15 мм)	150 хв ⁻¹		
САЛАЗКИ	Швидка поперечна подача (поштовхова)	0-1300, 1600, 3200 фут/хв (0-400, 500, 1000 м/хв)	0-3200 фут/хв (0-1000 м/хв)	
	Подача від ручки	На оберт	0,0004", 0,004", 0,04", 0,15" (0,01, 0,1, 1,0, 4,0 мм)	0,004", 0,15" (0,1, 4,0 мм) (OP)
		На градус	0,000004", 0,00004", 0,0004", 0,0015" (0,0001, 0,001, 0,01, 0,04 мм)	0,00004", 0,0015" (0,001, 0,04 мм) (OP)
	Мінімальний крок введення	0,000010" (0,0001 мм)		
	Система визначення положення	Скляна лінійка /0,05 мкм (OP)		
ШЛІФУВАЛЬНА ГОЛОВКА	Швидка (поштовхова) подача шліфувальної головки	3,9, 39"/хв (100, 1000 мм/хв) (2 кроки)		
	Подача від ручки	На оберт	0,0004", 0,004", 0,04", 0,15" (0,01, 0,1, 1,0, 4,0 мм)	
		На градус	0,000004", 0,00004", 0,0004", 0,0015" (0,0001, 0,001, 0,01, 0,04 мм)	
Мінімальний крок введення	0,000010" (0,0001 мм)	Вручну 0,000010" (0,0001 мм) Лічильник 0,000039" (0,001 мм)		
Система визначення положення	Мірна лінійка 0,05 мкм (OP)			
ШЛІФУВАЛЬНИЙ ШПИНДЕЛЬ	Розмір (НД х ширина х ВД)	□10 x 0,25-1 x □2" (□255 x 6,4-25 x □50,8 мм)		
	Частота обертання шліфувального шпинделя	500-5000 хв ⁻¹		
	Вимоги до двигуна	5 к.с.-2 Р (3,7-2 кВт-Р)		
ВІСЬ КЕРУВАННЯ ПРИСТРОЮ ЧПК	Тільки 2 вісі	Тільки 1 вісь		
ВИРОБНИЧА ПЛОЩА (Ш Х Д Х В)	88" x 72" x 78" (2240 x 1840 x 2000 мм)	88" x 69" x 78" (2240 x 1770 x 2000 мм)		
ВАГА НЕТТО ВЕРСТАТА	5280 фунтів (2400 кг)			

* Швидкість столу залежить від ваги заготовки.