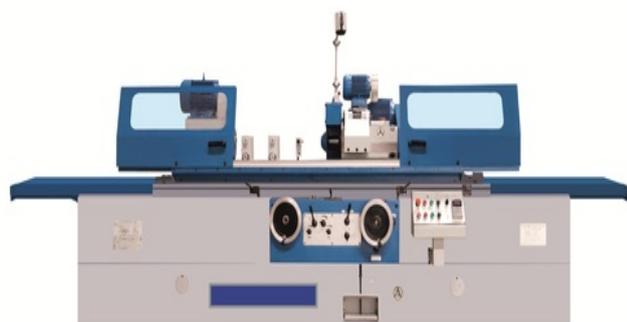


Станок		
	M1420	M1432
Высота центров, мм	125	180
Максимальное расстояние между центрами, мм	765	
Максимальный наружный диаметр заготовки, мм	240	
Максимальная длина шлифовки, мм	750	
Диапазон наружных шлифуемых диаметров, мм	5~200	8~320
Диапазон внутренних шлифуемых диаметров, мм	13~80	30~100
Глубина шлифовки отверстия (диаметром свыше 45мм), мм	125	125
Максимальная масса изделия между центрами, кг	50	150
Размеры шлифовального круга, мм	400x50x203	400x50x203
Макс. скорость вращения шлиф. круга, об/мин		
Микс. линейная скорость шлиф. круга, м/с	35	35
Угол поворота стола по час. стрелке, град	8	2
Угол поворота стола против час. стрелки, град	8	5
Конус шпинделя передней бабки	Морзе 4	Морзе 4
Конус шпинделя задней бабки	Морзе 4	Морзе 4
Потребляемая мощность, кВт	5,5	
Масса станка нетто, кг	2500	7900
Габариты станка ДхШхВ, мм	2290x1415x1420	5400x2000x2050

## Универсальный круглошлифовальный станок M1420



### Назначение

Универсальный шлифовальный станок предназначен для шлифования внутренних, внешних и торцевых поверхностей изделий из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов. Применяется для шлифования валов и втулок в серийном производстве на производственных участках, в лабораториях и исследовательских подразделениях, шлифования при точной подгонке деталей. Станок состоит из станины (корпуса), верхнего стола, нижнего стола, пиноли, передней бабки, крепления шлифовального круга, устройства для внутренней шлифовки, электрошкафа и пульта управления. При шлифовке наружных поверхностей деталь можно закрепить в центрах, либо зажата в патроне. При шлифовании внутренних поверхностей зажим детали можно производить только в патроне. Конусное отверстие пиноли Морзе №4 (Высокоточный конус Морзе №3 – опция)

### Станина, рабочий стол.

Высота центров на станке составляет 125 мм, что позволяет устанавливать заготовки с внешним диаметром до 240 мм. Максимальное расстояние между центрами – 1080 мм. Конструкция станка позволяет шлифовать внутренние диаметры в диапазоне от 13 до 80 мм и с максимальной длиной обработки до 125 мм. Внутренние и внешние режимы шлифования переключаются специальным рычагом. Максимальная масса изделия установленного между центрами – 50 кг. Станок оснащается гидравлической системой управления подачей, что дает возможность производить циклическую обработку поверхностей с минимальными затратами

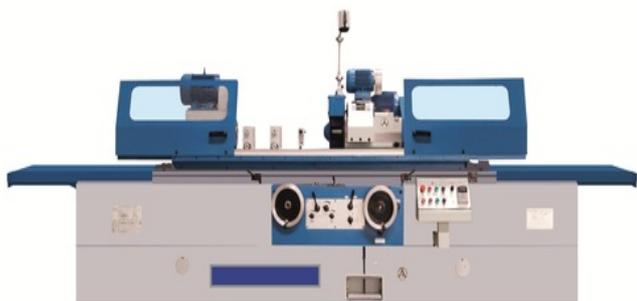
вспомогательного и основного технологического времени. Есть возможность регулировки паузы в конце установленного хода, позволяя шлифовать выход шеек валов.

### **Шлифовальная головка.**

В шлифовальную головку устанавливается шлифовальный круг с диаметром до 400 мм и шириной 32-50 мм для внешнего шлифования и 50 x 32 (наружный диаметр x ширина) для внутреннего. Горизонтальное перемещение осуществляется от маховичка и при помощи гидравлики. Поперечное перемещение Шлифовальной бабки производится от гидравлики и в ручном режиме от маховичка. В режиме микро подачи за один оборот маховичка шлифовальная бабка перемещается на 0,002 мм (Обычная точность). В шпиндельную бабку заливается масло низкой вязкости и во время вращения шпинделя оно нагнетается во втулки, выполняя роль гидростатического подшипника.

Подача СОЖ в зону резания с фильтрацией шлама в баке СОЖ

## **Универсальный круглошлифовальный станок М1432**



Оборудование, предназначенное для обработки практически готовых деталей шлифовальными и абразивными кругами, называется – шлифовальным станком.

Универсальный круглошлифовальный станок М1432 состоит из станины (не нее монтируются все механизмы станка), стола, шлифовальной бабки, шпинделя с шлифовальным кругом для наружного шлифования, устройства для внутренней шлифовки, электрошкафа и пульта управления.

Шлифовальный круг закрепляют на шпинделе шлифовальной бабки, которая перемещается относительно станины в продольном и поперечном направлении при помощи стола или суппорта. Шлифовальные круги бывают различными, различаются они по типу абразивного материала, зернистости, связке, твердости, форме, размерам и структуре. Шлифованием обрабатываются гладкие и ступенчатые валы, сложные коленчатые валы, кольца и длинные трубы, зубчатые колеса, направляющие станины, плоские поверхности, отверстия корпусных деталей и т.д.

### **Варианты использования (сфера применения):**

- шлифование валов и втулок в серийном производстве на производственных участках, в лабораториях и исследовательских подразделениях;
- шлифование при точной подгонке деталей.

Станок предназначен для шлифования цилиндрических и конических поверхностей или для шлифования внутренних и внешних поверхностей.

### **Некоторые особенности:**

- вращение обрабатываемой детали;
- вращение шпинделя шлифовального круга;
- периодическая или непрерывная подача на глубину среза;
- продольное гидравлическое перемещение стола.

Круглошлифовальные станки отличаются способом крепления и подачи заготовок. Деталь устанавливается в центры фиксации и патроны. Шлифование ведется с помощью абразивного диска, установленного в подвижный шпиндель. Вращение шпинделя осуществляется с помощью электродвигателя.

### **Преимущества станка:**

- высокая надежность;
- наличие устройства балансировки и правки шлифовального круга;
- наличие СОЖ (используется для охлаждения шлифовального круга только во время его вращения);
- гидравлическое продольное перемещение рабочего стола;
- стол имеет возможность поворота в горизонтальной плоскости до 10 градусов, позволяя шлифовать конические поверхности.

Конструкция данного станка обеспечивает жесткость, температурную стабильность, высокую точность, устойчивость формы рабочей зоны при небольших колебаниях нагрузок в процессе шлифования за счет герметичных направляющих качения пинолей и оптимальной формой станины. Все это говорит о высокой точности при обработке деталей и о хорошей производительности станков.