

Станок	 M3063AHD	 M7130	 M50100AHR/AHD	 M50160AW/AHD	 M60120AHR/AHD	 M60160AHR/AHD	 M60220AHR/AHD
Размеры рабочего стола, мм	635x305	1000x300	1000x500	1600x500	1200x610	1600x610	2200x610
Макс. размеры заготовки, мм	635x305x400	1000x300x400	1000x500	1600x500	1200x610	1600x610	2200x610
Макс. масса заготовки, кг	270		700	880	970	1230	1690
Макс. расстояние от оси шпинделя до поверхности стола, мм	580	575	600	600	600	820/1050 (925)	820/1050(925)
Количество Т обр. пазов, ширина, расстояние, мм	3/14	3	3,18.160				
Размеры магнитной плиты, мм		300x680	1000x500x1	800x500x2	1000x600x1	800x600x2	1000x600x2
<b>Подачи</b>							
Диапазон скоростей продольных перемещений, м/мин	7~25	3~27	5~25	5~25	5~25	5~25	5~25
Величина продольного перемещения, мм		1110	1160				
Поперечное перемещение, мм		350	560				
Диапазон периодической подачи, мм/ход	0.1~8	3~30	0.5~20	0,5~20	1~30	1~30	1~30
Диапазон скоростей непрерывной поперечной подачи, мм/мин		500~4500					
Деление маховичка вертикальная ось, мм		0.01	0.02				
Вертикальная автоматическая подача, мм	0,005;0,01; 0,02; 0,03; 0,04		0.005;0.01;0.015; 0.02;0.03;0.04		0.005~0.05	0.005~0.05	0.005~0.05
Подача вертикально за 1 оборот, мм	0,005	1.29	0.002	0,002	0.005	0.005	0.005
Величина вертикального перемещения, мм		400					
Размеры шлифовального круга, мм	350x40x127	350x40x127	335x20~50x127	335x20~50x127	500x75x305	500x75x305	500x75x305
Скорость вращения шлифовального круга, об/мин	1450	1440	1450	1450	960	960	960
<b>Точность обработки</b>							
Отклонение от параллельности на длине 300 мм	0,005	0,005	0.005				
Шероховатость, мкм	Ra 0,63	Ra 0,63	Ra 0.63				

Мощность							
Мощность э/д главного движения, кВт	5.5	4.5	7.5	7.5	7.5	18.5	18.5
Мощность э/д насоса гидростанции, кВт	2.2	3	5.5				
Мощность э/д подачи СОЖ, кВт	0.125	0.120	0.12				
Потребляемая мощность станка, кВт	8	7.62	15	12	14	28.5	28.5
Масса станка нетто, кг	2800	3500/ 4200	5500	6000	6500	8500	9500
Габаритные размеры станка ДхШхВ, мм	2900х2200х	2295х1673х2035	4700х2550х2390	7120х2550х2390	4740х2750х2390	5340х2750х2390	

## Универсальный плоскошлифовальный станок М7130

### Назначение

Данный станок предназначен для обработки плоских заготовок из стали, чугуна и цветного металла и т.д., любой формы и под любым углом, которые крепятся при помощи специальных зажимных приспособлений. Заготовки обычной формы, могут крепиться на магнитной плите, либо непосредственно на рабочем столе.

### Станина, рабочий стол

Закаленная станина станка отличается симметрией конструкции, поддерживается температурный режим масла для смазки направляющих, что сводит к минимуму вероятность деформации направляющих. На станке установлен рабочий стол с габаритными размерами 320 x 1000мм и со скоростью перемещения от 3 до 25 м/мин. Максимальное расстояние от оси шпинделя до поверхности рабочего стола - 575мм, минимальное – 135мм. Предельная грузоподъемность стола (включая магнитную плиту) – 500кг. Горизонтальное перемещение шлифовальной бабки осуществляется посредством гидравлики и в ручном режиме. Вертикальное перемещение шлифовальной бабки выполняется в ручном режиме. Имеется опция быстрого подъема. Поперечное перемещение шлифовальной бабки осуществляется в автоматическом режиме и при помощи гидравлики. Имеется опция ручного зажима, что делает работу на станке простой и удобной.



### Шлифовальная головка

В шлифовальную головку может быть установлен шлифовальный круг с максимальными размерами  $\varnothing 350 \times \varnothing 127 \times \varnothing 40$  мм (внешний диаметр x внутренний диаметр x толщина). Максимальное число оборотов круга в минуту – 1440. Диапазон непрерывной поперечной подачи: 0.6 – 3м/мин. Пределы поперечной подачи шпинделя на 1 двойной ход стола (бесступенчатое регулирование) от 3 до 30 мм. Подача шлифовальной бабки в ручном режиме и при помощи гидравлики регулируется специальной рукояткой. В случае выбора гидравлической подачи при нажатии, либо при вытягивании стержня происходит смена направления подачи шлифовальной бабки. Так же предусмотрены ограничители продольной и поперечной подачи шлифовальной бабки в режиме гидравлической подачи. Ручная поперечная подача регулируется маховичком. Управление скоростью непрерывной подачи, скоростью толчковой подачи и величиной подачи производится одной рукояткой. Имеется панель управления электрическими компонентами станка.

## Универсальный плоскошлифовальный станок M50100AHR/AND



### Назначение

Станок предназначен для обработки в средне серийном и крупносерийном производстве, при обработке литейных форм, в автомобилестроении и многих других отраслях промышленности. Станок главным образом предназначен для шлифования периферийной поверхностью шлифовального круга. Кроме того станок может использоваться для шлифования вертикальных поверхностей и торцов. Заготовки могут крепиться (притягиваться) при помощи магнитной плиты, либо крепиться непосредственно к столу. На станке могут обрабатываться заготовки из таких материалов как сталь и железо, легированная сталь, нержавеющая сталь, латунь, алюминий, керамические и прочие композитные материалы.

### Станина, рабочий стол

Закаленная станина станка отличается симметрией конструкции, поддерживается температурный режим масла для смазки направляющих, что сводит к минимуму вероятность деформации направляющих. На станке установлен рабочий стол с габаритными размерами 500 x 1000 мм, со скоростью продольного перемещения от 5 до 25 м/мин, с продольным перемещением стола в ручном режиме - 1160 мм. Максимальное расстояние от оси шпинделя до

поверхности рабочего стола - 600 мм. Скорость перемещения стола регулируется рычагом, расположенным впереди станка, При повороте регулятора по часовой стрелке скорость изменится с высокой на низкую. Предельная грузоподъемность стола (включая магнитную плиту) – 700 кг. Также возможно регулирование времени и интенсивности намагничивания магнитной плиты.

### Шлифовальная головка

В шлифовальную головку может быть установлен шлифовальный круг диаметром от 127 до 355 мм. Максимальное число оборотов двигателя шпинделя в минуту – 1450, мощность – 7,5 кВт. Диапазон периодической поперечной подачи: 0.5 – 20 (мм/в единицу времени). Скорость поперечного перемещения шлифовальной бабки 1.25 м/мин. Скорость обратного вертикального перемещения шлифовальной бабки 230 мм/мин. Перемещениями станка можно управлять как с помощью пульта управления, так и с помощью рычагов и маховичков.

## Универсальный плоскошлифовальный станок M60120AHR/AND



Плоскошлифовальный станок с перемещающейся колонной. Смазка направляющих выполняется благодаря циркуляционному насосу. Перемещение стола вправо и влево выполняется с помощью гидроцилиндра. Гидростанция имеет контур принудительного охлаждения масла. Станок относительно бесшумный, также он отличается простотой управления и технического обслуживания. Шлифовальная бабка может приводиться посредством двигателя подъема (модель AHR), либо посредством серводвигателя (модель AND), а также в ручном режиме.

### Варианты использования:

- прецизионное шлифование поверхности заготовок наружной поверхностью

шлифовального круга;

- вертикальное шлифование путем использования торца шлифовального круга.

Станок подходит для мелкосерийного и серийного производства. Он может применяться для обработки заготовок из стали, чугуна и цветных металлов. Станки шлифовальной группы предназначены для изготовления деталей с небольшими отклонениями размеров, формы, малыми параметрами шероховатости поверхности. Плоскошлифовальные станки позволяют проводить обработку детали резанием, которая выполняется множеством абразивных зерен. Такая обработка называется абразивной.

Плоскошлифовальный станок предназначен для чистовой обработки плоских металлических поверхностей деталей, металлоконструкций, элементов корпусов для машин и оборудования и т.д.

#### **Некоторые особенности:**

- поперечное перемещение реализовано перемещением колонны по направляющим станины;
- телескопическая защита продольных направляющих от СОЖ и абразивной пыли.

#### **Преимущества станка:**

- магнитная плита с устройством намагничивания и размагничивания;
- контроллер в пульте управления, автоматизирующий продольное и поперечное перемещение осей;
- циклы съема заданной величины материала, с указанием количества ходов на заданной глубине;
- устройство фильтрации и магнитной сепарации СОЖ.

Принцип работы плоскошлифовального станка основан на вращении шлифовального круга с абразивной поверхностью, который движется благодаря электродвигателю. Воздействие на заготовку осуществляется как торцевым краем круга, так и периферией. Заготовка может крепиться непосредственно к поверхности рабочего стола, а также с помощью магнитных или механических приспособлений. Независимо от крепления детали к столу, его форма и размер – это ключевые параметры плоскошлифовального станка. Поверхность стола может быть круглой или прямоугольной, что определяет способ подачи заготовки: круговой или продольный. Для поверхностей большой площади возможна и поперечная подача.

### **Универсальный плоскошлифовальный станок M60160AHR/AHD**

Плоскошлифовальный станок для обработки крупногабаритных, плоских поверхностей различных изделий периферией шлифовального круга в полуавтоматическом или ручном режиме. Вертикальная поверхность обрабатываемой детали может быть отшлифована торцевой поверхностью шлифовального круга. Деталь закрепляется в электромагнитной плите или непосредственно на столе в зависимости от размеров детали. Устройство размагничивания в комплекте. Оптический линейки для отображения положения по осям и работы в полуавтоматическом цикле.

