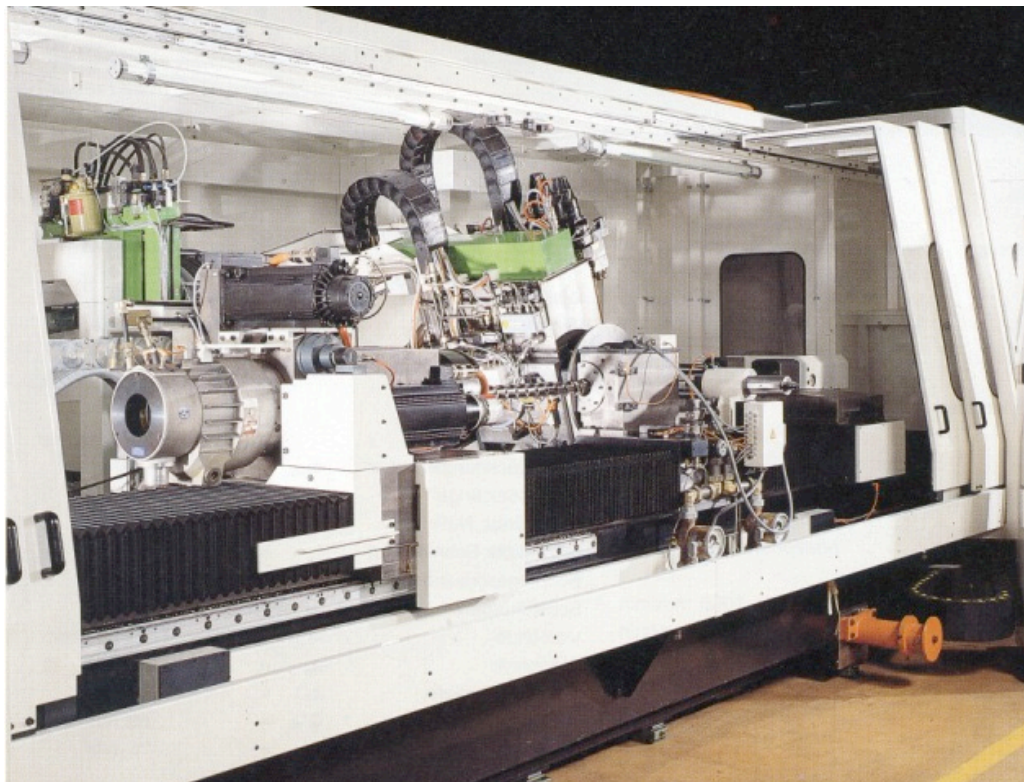


Повивная спиральная машина высокоскоростного шлифования WI 617

HAUX
MASCHINENBAU



В качестве альтернативы таких способов обработки как фрезеровка или вихревая обработка может послужить изготовление винтовых канавок на шнеках экструдера или на режущих инструментах при помощи повивной спиральной машины WI 617.

С помощью шлифовальной бабки, вращающейся из вертикального положения на $\pm 90^\circ$, можно реализовать любой вид шлифования, от поперечной выточки до канавок с параллельными осями. Процесс круглого шлифования возможен благодаря дополнительной шатунной задней бабки с вращающейся при помощи гидравлической подачи головкой.

Для создания сложного оформления возможно одновременное движение

угла установки шлифовального круга, вращение детали и регулировка глубины шлифования. Другая ось поперечного хода шлифовального круга делает возможным шлифование за пределами центра детали.

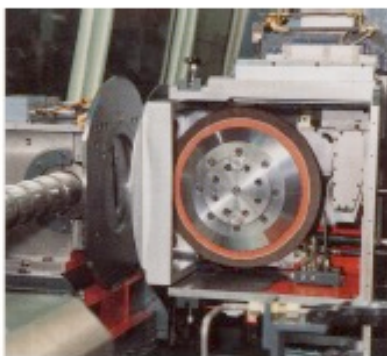
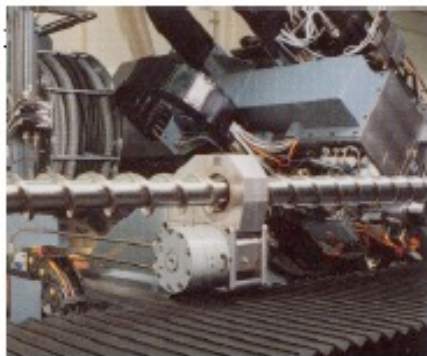
Обрабатываемая деталь зажимается в гидравлическом пластинчатом цанговом патроне, по выбору в зажимной цанге. Возможна автоматизированная загрузка материала с помощью системы подачи до определенных показателей давления и длины обрабатываемой детали. Для обрабатываемых длин размером более 2400мм доступно проходное приспособление.

При механической обработке в защищенных кулисах в направляющей втулке

устанавливается, какие из них одновременно служат в качестве напорной кабины для поданной смазочно-охлаждающей жидкости.

Оборудован системой управления Siemens 840D, по желанию могут устанавливаться до 9 осей с ЧПУ с интегрированной системой безопасности.

По желанию клиента могут предусматриваться различные варианты. Так, по выбору интегрируются ЧПУ-регуляторы с 2 или 3 осями. В дополнении к управлению деталями может осуществляться и доступ к программе обработки профилей, который предоставляет в распоряжение необходимые данные для правки с целью создания профиля абразивного круга.



Инструментальный блок:

Диаметр абразивного круга: 400мм
Ширина абразивного круга, max.: 30мм
Частота вращения мотора шлифовального шпинделя, max.: 6.000 оборотов/мин
Скорость по периферии, max.. около. 80 м/сек
Мощность мотора шлифовального шпинделя: до 80 кВт
Скорость врезного шлифования: 5 .. 1.000 мм/мин
Максимальный угол поворота шлифовальной головки: +/- 90 градусов по горизонтали
Размыкание линейных осей: +/- 0,002 градуса
Размыкание оси вращения: +/- 0,002 градуса

Приспособление для зажима изделия:

Скорость подачи в осевом направлении: 10 - 10.000 мм/мин
Ускоренный ход в осевом направлении: 10.000 мм/мин
Диапазон скорости вращения привода заготовки: 1 .. 200 оборотов/мин
Диаметр заготовки, max.: 285 мм
*120 мм
Длина заготовки, max.: 2.500 мм
* 4.000 мм
* с проходным приспособлением

Система управления станка:

Siemens 840 D
Инструментальный блок осей: Футеровка
Колесание
Шлифовальная головка
Поперечный ход
Осевое приспособление для зажима деталей:
горизонтальное
крутка
Осевая система правки: горизонтальная
вертикальная
**колебания
** по выбору

Параметры станка:

Длина (примерно): 7.300 - 8.600мм
Ширина (примерно): 3.200мм
Высота (примерно): 2.750мм

Параметры шкафа с приборами управления:

Длина (примерно): 3.400мм
Ширина (примерно): 500мм
Высота (примерно): 2.000мм
Общий вес (примерно): 25.000 - 30.000 кг

Пример обработки:

