



Посмотреть станок
в действии на
YouTube



Рис. RSM 1000 C с УЦИ

- очень тяжелая, оребренная и широкая станина жесткой моноблочной конструкции
- призматические направляющие, отшлифованные и закаленные индукционным методом, обеспечивают точность в течение длительного времени и практически не подвержены износу
- массивная передняя бабка с высокоточным главным шпинделем на роликовых подшипниках с диаметром отверстия шпинделя 100 мм обеспечивает высокую стабильность работы станка под нагрузкой
- отсутствие биения даже при максимальной частоте вращения шпинделя
- большие шестерни привода тщательно отшлифованы и выполнены из закаленной стали
- непосредственно на суппорте находится джойстиковый переключатель подачи по осям X и Z
- ручная 4-ступенчатая коробка передач и высококачественный инвертор частоты вращения в сочетании с двигателем мощностью до 7,5 кВт для главного шпинделя обеспечивают возможность точной настройки частоты вращения и крутящего момента при тяжелых режимах резания
- ускоренная подача по оси X и Z обеспечивают быстрое позиционирование суппорта и сокращают время простоя
- регулируемая предохранительная муфта в фартуке суппорта защищает механический блок подачи от повреждений и поломок



Шлифовальный шпиндель серии RSM

Стандартные комплектующие:

2-осевое УЦИ, устройство внутреннего шлифования, открытый люнет, закрытый люнет, 3-кулачковый патрон Ø 200 мм, СОЖ, устройство для правки шлиф. круга, балансировочная стойка, балансировочная оправка, фланец шлифовального круга, центрирующий центр, защита от забрызгивания спереди и сзади, поводковый патрон, инструмент для обслуживания, руководство по эксплуатации, акт приемки / передачи



Технические данные RSM		750 С	1000 С	1500 С	2000 С
Рабочая зона					
высота центров	мм	135	180	180	180
диаметр шлифования	мм	8 - 200	8 - 320	8 - 320	15 - 320
с неподвижным люнетом	мм	8 - 60	60	60	150
длина обработки	мм	750	1.000	1.500	2.000
диаметр внутр. шлифования с люнетом	мм	35 - 100	35 - 100	35 - 100	35 - 100
диаметр внутр. шлифования без люнета	мм	25 - 100	30 - 100	30 - 100	30 - 100
глубина внутр. шлифования	мм	125	125	125	125
заготовка, макс. масса между центрами	кг	80	150	150	150
подача шлифов. диска (мин.)	мм	0,0025	0,0025	0,0025	0,0025
диаметр патрона	мм	200	200	200	200
диапазон поворота стола, макс.		-2° / +6°	-3° / +7°	-3° / +6°	-3° / +5°
скорость по окружности	м/сек	35	35	35	34,2
частота вращения раб. шпинделя	об/мин	50 Hz: 25-380	50 Hz: 25-220	50 Hz: 25-220	50 Hz: 25-220
Технологический ход					
технологический ход шлифов. головки	мм	200	250	250	250
Подача					
подача стола, бесступенчато	м/мин	0,1 - 4	0,1 - 4	0,1 - 4	0,1 - 4
подача за оборот маховичка по X	мм	0,5	1	1	1
подача за ед. деления шкалы по X	мм	0,0025	0,0025	0,0025	0,0025
Точность					
погрешность кругового движения	мм	0,003	0,003	0,003	0,003
отклонение по цилиндричности	мм	0,008	0,01	0,01	0,01
шероховатость	мкм Ra	<=0,32	<=0,32	<=0,32	<=0,32
Передняя бабка					
диапазон поворота раб. передней бабки	°	0 - 45	0 - 45	0 - 45	0 - 45
конус раб. шпинделя	МК	4	4	4	4
Шлифовальная бабка					
частота вращ. шлифов. шпинделя	об/мин	0 - 1.670	0 - 1.670	0 - 1.670	0 - 1.305,6
диапазон поворота шлифов. шпиндельной бабки (пр./л)		30°	30°	30°	30°
частота вращ. внутр. шлифов. шпинделя	об/мин	10.000	10.000	10.000	10.000
Задняя бабка					
конус задней бабки	МК	4	4	4	4
ход пиноли задней бабки	мм	25	30	30	30
Мощность					
Мощность двигателя шлифовального шпинделя / гидравлического насоса	кВт	4 / 0,75	5,5 / 0,75	5,5 / 0,75	7,5 / 0,75
мощность двигателя внутр. шлифования	кВт	1,1	1,1	1,1	1,1
Мощность двигателя рабочего шпинделя / насоса для хладагента	кВт	0,75 / 0,13	1,5 / 0,125	1,5 / 0,125	1,5 / 0,125
Размеры и масса					
размер шлифов. диска	мм	400x50x203	400x50x203	400x50x203	500x50x203
точильный камень, внутр. шлиф. (макс.)	мм	50x40x16	50x25x13	50x25x13	50x25x13
точильный камень, внутр. шлиф. (мин.)	мм	45x35x10	17x20x6	17x20x6	17x20x6
габариты (Д x Ш x В)	м	3x1,8x1,65	3,61x1,81x1,52	4,61x1,81x1,52	5,61x1,81x1,52
масса	кг	3.500	3.700	4.300	6.600
Артикул		302444	302445	302446	302447