



- все элементы станка рассчитаны на эксплуатацию в длительном режиме при максимальной скорости. Плавный рабочий ход, высочайшая точность обработки при низком росте температуры гарантируют наилучшие результаты работы
- двойные V-образные направляющие продольного движения стола
- шлифовальная шпиндельная головка и ось Z подаются по точным линейным направляющим с ШВП с предварительным натяжением
- сервоприводы на осях Y и Z, а также гидравлическое продольное перемещение стола, регулируются бесступенчато при помощи пропорционального клапана и обеспечивают точное позиционирование и равномерную подачу
- точное позиционирование по осям Y и Z производится при помощи 3-ступенчатого электронного маховичка

Внешний гидравлический агрегат и масляная система охлаждения позволяют сохранять стабильный температурный режим

Система ЧУ

- идеально оптимизированное для плоского шлифования диалоговое программирование на интуитивном уровне для автоматического, полуавтоматического шлифования и правки шлифовального круга
- программирование циклов шлифования осуществляется на сенсорном экране
- важные параметры и скорость подачи могут быть без проблем настроены прямо во время обработки детали
- автоматический контроль работы и вывод уведомлений о наличии неисправностей на дисплей

Стандартные комплектующие:

магнитная зажимная плита, СОЖ с магнитным фильтром, централизованная система смазки, гидравл. маляное охлаждение, фланец шлифовального круга, шлифовальный круг с фланцем, балансировочная стойка, установочные башмаки, сервисный инструмент, руководство по эксплуатации

Опции

- | Опции | Арт.-Нр. |
|--|----------|
| • установка для подачи охлаждающей жидкости и фильтрации с магнитным маслоотделителем для HFS NC | 251573 |



Режим правки шлифовального круга с автоматич. компенсацией измерения и регулировка частоты вращения для постоянной скорости шлифования могут быть добавлены в автоматическом режиме

Технические данные HFS NC		52	73	104	160
Рабочая зона					
зона шлифования (макс.)	мм	520x200	720x300	1.020x400	1.700x400
масса заготовки с магнитной зажимной плитой (макс.)	кг	210	400	680	850
расстояние ось шпинделя/стол	мм	470	640	640	640
размер магнитной зажимной плиты	мм	500x200	700x300	1.000x400	1.600x400
Т-образные пазы, ширина	мм	14	14	14	14
Т-образные пазы, число	шт.	1	1	3	3
ацена деления (электронный маховичек), ось Y	мм	0,001 / 0,005 / 0,01	0,001 / 0,005 / 0,01	0,001 / 0,005 / 0,01	0,001 / 0,005 / 0,01
ацена деления (электронный маховичек), ось Z	мм	0,01 / 0,05 / 0,1	0,01 / 0,05 / 0,1	0,01 / 0,05 / 0,1	0,01 / 0,05 / 0,1
Технологический ход					
технологический ход, ось X	мм	560	800	1.120	1.780
технологический ход, ось Z	мм	230	330	430	430
Главный шпиндель					
частота вращения шпинделя	об/мин	500 - 3.500	500 - 2.300	500 - 2.300	500 - 2.300
Ускоренный ход					
ускоренный ход по оси Y-Z	мм/мин	(10) 0 - 1.200	(10) 0 - 1.200	(10) 0 - 1.200	(10) 0 - 1.200
Подача					
подача за оборот (электронный маховичек) - ось Y	мм	0,1 / 0,5 / 1,0	0,1 / 0,5 / 1,0	0,1 / 0,5 / 1,0	0,1 / 0,5 / 1,0
подача за оборот (электронный маховичек) - ось Z	мм	1,0 / 5,0 / 10	1,0 / 5,0 / 10	1,0 / 5,0 / 10	1,0 / 5,0 / 10
скорость подачи - ось X (гидравл.)	м/мин	min. 3 / max. 25	min. 3 / max. 25	min. 3 / max. 25	min. 3 / max. 25
скорость подачи, ось Z	мм/мин	0 - 1.200	0 - 1.200	0 - 1.200	0 - 1.200
автомат. подача - точная подача, ось Y	мм	0,0001 - 0,01	0,0001 - 0,01	0,0001 - 0,01	0,0001 - 0,01
автомат. подача - грубая подача, ось Y	мм	0,005 - 0,04	0,005 - 0,04	0,005 - 0,04	0,005 - 0,04
автомат. подача по оси Z	мм	0,1 - 15	0,1 - 25	0,1 - 25	0,1 - 25
Мощность					
мощность двигателя гл. привода	кВт	3,7	3,7	5,5	5,5
мощность двигателя гидравл. насоса	кВт	1,5	1,5	2,2	2,2
мощность двигателя насоса СОЖ	кВт	0,09	0,18	0,18	0,18
серводвигатель Z, Y	кВт	0,55 / 0,55	0,55 / 0,55	0,55 / 0,55	0,55 / 1
Размеры и масса					
размер шлифов. диска	мм	255x50,8x25	400x127x40	400x127x40	400x127x40
габариты (Д x Ш x В)	м	2,4x1,75x2,4	2,9x1,9x2,5	3,8x2x2,5	6,5x3x2,5
масса	кг	2.050	2.500	3.050	5.400
Артикул		122415	122420	122425	122430