

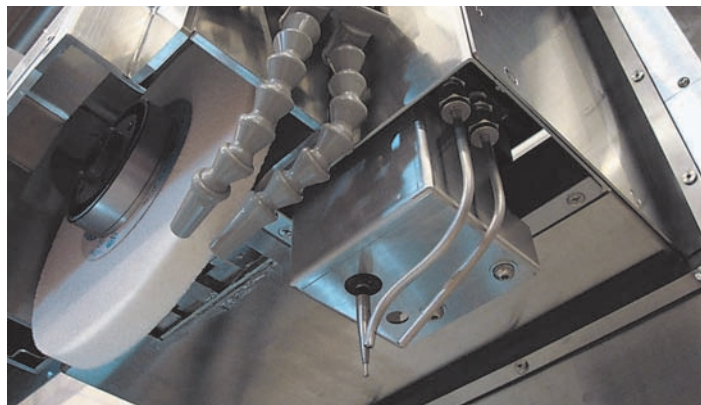
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПЛОСКО-ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Серия **AMADA** TECHSTER

Станки серии AMADA TECHSTER — это прецизионные плоско-профилешлифовальные станки, которые благодаря своей очень прочной и термостойкой конструкции идеально подходят для ультраточной обработки таких высококачественных материалов, как нержавеющая и жаропрочная сталь, твердые сплавы и керамика. Они оснащены высокоточными измерительными щупами и другими системами автоматического контроля и правки, что позволяет исключить необходимость надзора за обработкой со стороны оператора

На всех осях станка размещены датчики линейных и угловых перемещений с высокой разрешающей способностью 50 нанометров (0,05 мкм) и серводвигатели с прямым приводом. Минимальная программируемая единица перемещения составляет 0,1 мкм. Благодаря сочетанию таких факторов, как небольшое трение в направляющих и достаточно крупная шариковая пара, обеспечивается точное позиционирование осей, непараллельность — 1,5–2 мкм, шероховатость Rz 0,098 мкм при SKD11, HRC 60.

Стол, приводимый в движение специальной шарико-винтовой парой, перемещается по высокоточным и износостойким двойным V-образным направляющим. Жесткая конструкция шлифовального шпинделя воспринимает даже значительные нагрузки и передает их на прочную траверсу, которая перемещается вдоль литой и также очень прочной колонны.



Станки могут оснащаться магнитным столом диаметром от 600 до 1200 мм и шпинделями мощностью от 7,5 до 22 кВт.

В базовом исполнении под шпинделем станка устанавливается высокоточный измерительный щуп, который предназначен для привязки к детали. Благодаря встроенной измерительной системе фирмы AMADA больше не нужно переустанавливать детали для выполнения измерений. При плоском шлифовании заготовки могут оставаться на станке до достижения окончательных размеров. Контроль со стороны оператора больше не требуется. Габариты пазов и выступов также можно измерять и корректировать прямо на станке.

В процессе обработки детали автоматически контролируются: высота и плоскостность; размеры наружных кромок; ширина паза.

Опционально на станок устанавливаются:

- ♦ системы правки, оснащенные вращающимися наклонными алмазными роликами, контролируемые с точностью до 0,1 мкм с помощью ЧПУ;
- ♦ внешняя система программирования WINWOP для компенсации износа инструмента;
- ♦ система автоматического программирования шлифовального процесса.

Дополнительно станки могут оснащаться:

- ♦ ограждением всей зоны, включая зону подготовки к установке и вытяжки шлифовального тумана;
- ♦ более мощным шпиндельным двигателем, установленным на более прочной колонне;
- ♦ более габаритным кожухом для защиты шлифовального круга;
- ♦ автоматической системой балансировки;
- ♦ электронным вспомогательным балансирующим устройством;
- ♦ электромагнитной плитой для фиксации заготовки, с возможностью регулирования усилия зажима и переключения полюсов;
- ♦ бумажным ленточным фильтром;
- ♦ баком объемом 500, 700 или 1000 л в зависимости от мощности насоса;
- ♦ аспирационным устройством для вытяжки шлифовального тумана (рекомендуемым при глубоком шлифовании и заключении в кожух всей зоны);
- ♦ приспособлением для круглого шлифования, делительным устройством;
- ♦ системой и программой CGS для глубокого шлифования.

