



Представитель в России:
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

Станки резьбошлифовальные с ЧПУ

ВЗ-681Ф4

Полуавтомат ВЗ-681Ф4 изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем. Полуавтомат предназначен для шлифования внешних винтовых поверхностей на деталях односторонним шлифовальным кругом с применением смазочно-охлаждающей жидкости.

В качестве шлифовальных кругов применяются абразивные электрокорундовые круги, профилируемые непосредственно на полуавтомате. Устройство ЧПУ SINUMERIK 840DSL обеспечивает высокое качество управления, надежную и бесперебойную работу. В качестве приводов используются цифровые приводы серии SINAMICSS120.



ВЗ-681Ф4

| Модель станка | ВЗ-681Ф4 |
|--|-------------|
| Наибольший диаметр заготовки, мм | 200 |
| Наибольшая длина заготовки (расстояние между центрами), мм | 360 |
| Наибольший угол подъема винтовой линии правой и левой, град. | ±15 |
| Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга, мм | 400/- |
| Частота вращения шлифовального круга, об/мин | 1500 - 2800 |
| Габаритные размеры с приставным оборудованием: | |
| длина, мм | 3000 |
| ширина, мм | 2600 |
| высота, мм | 2350 |
| Масса, кг | 8000 |

3E642 (E) B3-818 (E) B3-384 B3-319

Станок B3-818 предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минерало-керамики абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. Станок может выполнять круглое шлифование (наружное и внутреннее), плоское шлифование. Преимущества конструкции станка: замкнутые роликовые стальные направляющие стола и каретки, позволяющие устанавливать на стол тяжелые приспособления и детали без потери точности перемещения. Возможно использование до 40 приспособлений.

Станок B3-384 предназначен для заточки и доводки основных видов дереворежущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава, минералокерамики абразивными, алмазными, эльборовыми шлифовальными кругами с помощью соответствующих 36 приспособлений. Возможна также заточка металлорежущего инструмента. Исполнение - настольное. За отдельную плату комплектуется тумбой (подставкой) и системой охлаждения.

Станок B3-319 предназначен для заточки режущих инструментов DхL=100х200 мм периферией и торцом абразивного, алмазного и эльборового шлифовальных кругов с использованием 8 приспособлений, поставляемых за отдельную плату.

На подвижный стол перемещающийся относительно шлифовального круга для существенного расширения номенклатуры затачиваемого инструмента возможна установка таких дополнительных приспособлений как передняя и задняя бабки, цанговый зажим, поворотные тиски, универсальная упорка и многих других поставляемых по отдельному заказу и за дополнительную плату

| Модель станка | 3E642 (E) | B3-818 (E) | B3-384 | B3-319 |
|--|-----------|-------------|--------------|--------|
| Наибольший диаметр изделия устанавливаемого в центровых бабках, мм | 250 | 200 (330) | 250 | 100 |
| Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм | 630 | 500 (1040) | 400 | 200 |
| Угол поворота шлифовальной головки: | | | | |
| в горизонтальной плоскости, град. | 360 | 360 | не ограничен | 360 |
| в вертикальной плоскости, град. | 200 | 200 | не ограничен | 240 |
| Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт | 1,68 | 0,89 / 1,03 | 0,55 | 0,37 |
| Габаритные размеры станка, мм: | | | | |
| длина | 1385 | 1085 | 1080 | 670 |
| ширина | 1940 | 1195 | 750 | 450 |
| высота | 1550 | 1630 | 300 | 550 |
| Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг | 1160 | 780 | 300 | 125 |

Универсальные заточные станки

ВЗ-823 ВЗ-889 ВЗ-874



ВЗ-823

Станки ВЗ-823 предназначены для плоскостной заточки/переточки праворежущих свёрл из быстрорежущей стали и твёрдого сплава эльборовыми и алмазными кругами в условиях единичного и мелкосерийного производства. Станки комплектуются широкодиапазонными цангами и электронным микроскопом с LCD монитором.



ВЗ-889

Станок ВЗ-889 предназначен для плоскостной заточки/переточки право- и леворежущих спиральных свёрл из твёрдого сплава. Станок комплектуется цангами и электронным микроскопом с LCD монитором.

Шлифовальный круг, устанавливаемый на станке: 2724-0016 AC2 40/28...28/20 100% В2-01 ГОСТ 16172-90.



ВЗ-874

Станок ВЗ-874 предназначен для заточки деревообрабатывающих плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой из инструментальной стали абразивным шлифовальным кругом. Отдельно поставляется система охлаждения. За отдельную плату комплектуется системой подачи СОЖ. Угол заточки - 30-45 град. Исполнение станка - настольное.

| Модель станка | ВЗ-823 | ВЗ-889 | ВЗ-874 |
|--|-----------|------------|--------|
| Длина затачиваемого ножа, мм | - | - | 650 |
| Ширина ножа, мм | - | - | 30-130 |
| Толщина ножа, мм | - | - | 3-15 |
| Диапазон диаметров перетачиваемых/затачиваемых свёрл, мм | 1 - 20/ - | - /0,5-3,0 | - |
| Мощность привода шлифовального круга и подачи, кВт | - | - | 1,1 |
| Мощность главного привода, кВт | 0,25 | 0,025 | - |
| Габаритные размеры станка, мм: | | | |
| длина | 600 | 535 | 1470 |
| ширина | 400 | 295 | 520 |
| высота | 520 | 447 | 635 |
| Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг | 65 | 38 | 170 |



Заточные станки с ЧПУ

ВЗ-454Ф4 ВЗ-441Ф2 ВЗ-652Ф2



ВЗ-454Ф4

Станок ВЗ-454Ф4 предназначен для изготовления и заточки различных режущих инструментов из быстрорежущих сталей и твердого сплава высокостойкими алмазными, абразивными и эльборовыми шлифовальными кругами с охлаждением.

| | |
|--|-----|
| Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм | 200 |
| Наибольшая длина изделий, устанавливаемых в цанговом патроне, мм | 160 |
| Наибольший диаметр шлифовального круга, мм | 150 |



ВЗ-441Ф2

Станок ВЗ-441Ф2 предназначен для затачивания зуборезных головок и протяжек, нарезающих конические колёса с круговыми и прямыми зубьями из быстрорежущей стали абразивными шлифовальными кругами с охлаждением. Полуавтомат имеет вертикальную компоновку и характеризуется вертикальными и поперечными перемещениями шлифовальной головки с осциллирующим движением. Полуавтомат оснащен контроллером фирмы SIEMENS.

| | |
|--|----------|
| Диаметр затачиваемых изделий, мм: | |
| зуборезных головок для колес с круговыми зубьями | 80...500 |
| зуборезных протяжек | до 630 |
| Наибольшая высота затачиваемого зуба, мм | 50 |
| Диаметр шлифовального круга, мм | 350 |



ВЗ-652Ф2

Станок ВЗ-652Ф2 предназначен для заточки торцовых фрез диаметром 80...630 мм с режущей частью из твердого сплава, минералокерамики, инструментальной или быстрорежущей стали торцом абразивного, алмазного или эльборового круга с охлаждением или без него. Оснащается контроллером фирмы "SIEMENS".

| | |
|--------------------------------|--------|
| Диаметры затачиваемых фрез, мм | 80-630 |
|--------------------------------|--------|

| Модель станка | ВЗ-454Ф4 | ВЗ-441Ф2 | ВЗ-652Ф2 |
|---|----------|----------|----------|
| Мощность привода шлифовального круга и подачи, кВт | 2,2 | 2,2 | 2,65/2 |
| Габаритные размеры станка, мм: | | | |
| длина | 1350 | 2210 | 2080 |
| ширина | 3000 | 1700 | 2210 |
| высота | 2020 | 1980 | 1795 |
| Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг | 3500 | 4000 | 2600 |

Заточные станки с ЧПУ

V3-605Φ4 V3-646Φ4 V3-715Φ4 V3-721Φ4



V3-605Φ4

Станок V3-605 Φ4 предназначен для первоначальной заточки и переточки круглых, шлицевых и плоских протяжек, изготовленных из инструментальных, быстрорежущих сталей и твёрдых сплавов абразивными, эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами.

| | |
|--|-----------|
| Наибольший диаметр круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм | 250 |
| Наибольшая длина круглой протяжки, устанавливаемой в центрах, мм | 2000 |
| Наибольшая длина режущей части круглой протяжки, мм | 1500 |
| Наибольшая ширина плоской протяжки, мм: | |
| с прямыми зубьями | 100 (250) |
| с зубьями, расположенными под углом 30 град. | 100 (250) |

Станок V3-646Φ4 изготавливается по техническому заданию (ТЗ) покупателя.

Полуавтомат предназначен для заточки по передней поверхности абразивным шлифовальным кругом с применением смазочно-охлаждающей жидкости однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80.

Технологические возможности полуавтомата позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции заточки многозаходных, хвостовых червячных фрез, в том числе с закрытыми стружечными канавками.

| | |
|---|----------|
| Пределы диаметров фрез, мм | 40...200 |
| Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм | 50/14 |
| Пределы углов подъёма винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус | 0...20 |
| Числа стружечных канавок, шт. | 1...99 |
| Передний угол, градус | 0...10 |



V3-646Φ4

Станок V3-715Φ4 предназначен для заточки насадных и хвостовых червячных фрез по передней поверхности с применением смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).

Возможна заточка червячных фрез с закрытыми стружечными канавками с применением дополнительной шлифовальной головки.

| | |
|--|--------|
| Пределы диаметров затачиваемых фрез, мм. | 40-200 |
| Наибольшая длина фрез, мм | 280 |
| Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм | 50/14 |
| Количество стружечных канавок, шт. | 1...99 |
| Угол подъёма стружечных канавок (левый и правый), град. | 0...25 |
| Пределы передних углов затачиваемых фрез, град. | 0...10 |



V3-715Φ4

Полуавтомат V3-721Φ4 изготавливается по техническому заданию, утвержденному Покупателем.

Полуавтомат предназначен для заточки по передней поверхности абразивным шлифовальным кругом с охлаждением однозаходных насадных червячных фрез по ГОСТ 9324-80, а также многозаходных насадных и хвостовых червячных фрез, в том числе с закрытыми стружечными канавками.

| | |
|---|--------|
| Наименьший/наибольший диаметр червячных фрез, мм | 40/200 |
| Наибольшая глубина шлифуемой стружечной канавки/модуль, мм | 50/14 |
| Наибольшая длина насадных червячных фрез, мм | 250 |
| Наибольшая длина хвостовых червячных фрез, мм | 440 |
| Пределы углов подъёма винтовых стружечных канавок/левые и правые/, градус | ±30 |
| Передний угол, градус | 0...10 |
| Число стружечных канавок | 1...99 |



V3-721Φ4

| Модель станка | V3-605Φ4 | V3-646Φ4 | V3-715Φ4 | V3-721Φ4 |
|---|----------|----------|----------|----------|
| Мощность привода шлифовального круга и подачи, кВт | 2,2 | - | - | - |
| Габаритные размеры станка, мм: | | | | |
| длина | 4890 | 2500 | 2700 | 4700 |
| ширина | 2380 | 2000 | 1600 | 2420 |
| высота | 1795 | 2350 | 1700 | 2290 |
| Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг | 5150 | 7000 | 4500 | 7000 |

Зубошлифовальные станки

ВЗ-676Ф4

Станок предназначен для шлифования боковых поверхностей прямозубых и косозубых зубчатых колёс с внешними зубьями методом профильного шлифования.

В качестве шлифовальных кругов в основном применяются абразивные электрокорундовые круги, профилируемые непосредственно на полуавтомате. При необходимости могут применяться высокостойкие эльборовые (CBN) специальные профильные шлифовальные круги на керамической связке с возможностью их периодической правки на полуавтомате.



| Модель станка | ВЗ-676Ф4 |
|--|--|
| Наибольший диаметр заготовки, мм | 360 |
| Пределы модулей, мм | 1...10 |
| Наибольшая ширина прямозубого венца (в наборе прямозубых зубчатых колес), мм | 360 |
| Посадочный диаметр шлифовального круга, мм | 127 |
| Наибольший/наименьший диаметр шлифовального круга, мм | 350/250 |
| Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин | 1000...3000 |
| Число управляемых осей координат | 6 |
| Диаметр правящего алмазного ролика, мм | 150 |
| Наибольшие рабочие перемещения по управляемым осям координат: продольного стола с заготовкой (ось X), мм вертикального шлифовального круга (ось Z) поперечного шлифовального круга (ось Y) каретки механизма правки (ось U) поворот шпинделя бабки изделия (ось A), град. поворот шлифовальной бабки на угол наклона зуба (ось C), град. | 600 130 300 80 не ограничен ±30 |
| Наибольшие рабочие подачи по управляемым осям координат: ось X, м/мин оси Y, Z и U, м/мин ось A, об/мин ось C, об/мин | 20 6 30 5 |
| Достигаемая степень точности обработки образца-изделия | ≤5 степени по ГОСТ 1643-81 |
| Шероховатость обработанной поверхности зуба | Ra ≤0,63 |
| Класс точности полуавтомата по ГОСТ 13086-77 | B |
| Мощность электродвигателя главного движения, кВт | 7,5 |
| Род тока питающей сети | перем. 3-х фазный |
| Напряжение, В | 380±10% |
| Частота тока, Гц | 50 |
| Габаритные размеры станка, мм: длина ширина высота | 2400 4700 2625 |
| Масса станка, кг | 8000 |





Шлицешлифовальные станки

В3-729Ф4 (-01, -02, -03)



Станки предназначены для шлифования на деталях шлицев прямого и эвольвентного профиля. Шлифование шлицев осуществляется с применением смазочно-охлаждающей жидкости абразивными шлифовальными кругами с непосредственной их правкой на станке. Технические возможности станка позволяют осуществлять с использованием дополнительных опций операции шлифования пазов делительных дисков, прямозубых цилиндрических зубчатых колес и другие подобные операции. Устройство ЧПУ SINUMERIK 840DSL (Германия) в комплекте с цифровыми приводами осей координат обеспечивает высокое качество управления полуавтоматом, его надежную, бесперебойную работу. Шлифование поверхностей на полуавтомате осуществляется по управляющей программе.

| Модель станка | В3-729Ф4 | В3-729Ф4-01 | В3-729Ф4-02 | В3-729Ф4-03 |
|---|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм | 600 | 1000 | 1400 | 1800 |
| Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Длина обрабатываемых поверхностей, мм | 400 | 900 | 1300 | 1700 |
| Диаметр обрабатываемых поверхностей, мм | 200 | 200 | 200 | 200 |
| | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Наибольший диаметр червячных фрез, мм | 1...6/2...15 | 1...8/2...20 | 1...8/2...20 | 1...8/2...20 |
| Максимальная масса обрабатываемой детали, кг | 150 | 100 | 150 | 200 |
| Размеры устанавливаемого шлифовального круга, мм: | | | | |
| наибольший диаметр | 100 | 200 | 200 | 200 |
| наименьший диаметр | 70 | 70 | 70 | 70 |
| Частота вращения шлифовального круга, мин ⁻¹ | 4000...8000 | 1500...8000 | 1500...8000 | 1500...8000 |
| Количество управляемых осей | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Наибольшие рабочие перемещения, мм: | | | | |
| ось X | 600 | 1200 | 1600 | 2000 |
| ось Y | 300 | 300 | 300 | 300 |
| ось Z | 300 | 300 | 300 | 300 |
| ось A, град. | не ограничен | не ограничен | не ограничен | не ограничен |
| Мощность электродвигателя главного движения, кВт | 3 | 11,5 | 11,5 | 11,5 |
| Род тока питающей электросети | перем. 3-фазный | перем. 3-фазный | перем. 3-фазный | перем. 3-фазный |
| Напряжение, В | 380 | 380 | 380 | 380 |
| Частота тока, Гц | 50 | 50 | 50 | 50 |
| Габаритные размеры станка, мм: | | | | |
| длина | 2450 | 3600 | 5250 | 5310 |
| ширина | 4500 | 4500 | 2600 | 4500 |
| высота | 2650 | 2650 | 2650 | 2650 |
| Масса станка, кг | 6000 | 6250 | 10000 | 7050 |



Станок заточный настольный

ВЗ-319



Назначение:

Предназначен для заточки режущих инструментов из инструментальных сталей, твердых сплавов и минерало-керамики периферией и торцем абразивного, алмазного и эльборового шлифовальных кругов. Возможно осуществление плоской шлифовки.

Комплект поставки:

В основной комплект поставки входит бабка изделия со следующей технической характеристикой:

угол поворота:

в горизонтальной плоскости - 360°;

в вертикальной плоскости - 240°;

внутренний конус шпинделя - Морзе 2АТ6;

число делений при работе с диском – 2,3,4,6,12,18,36.

| Модель станка | ВЗ-319 |
|--|-------------|
| Наибольший диаметр изделия, заточиваемого в центрах, мм | 100 |
| Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах, мм | 200 |
| Наибольший диаметр шлифовального круга (тип 1), мм | 150 |
| Продольное/поперечное перемещения стола, мм | 150/100 |
| Установочное перемещение в продольном направлении, мм | 200 |
| Вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм | 40* |
| Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин | 4200 |
| Мощность привода главного движения, кВт | 0,37 |
| Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм | 700x450x550 |
| Масса станка (без приспособлений и принадлежностей), кг | 125 |

За счет эксцентричного расположения шпинделя положение шлифовального шпинделя может изменяться в пределах 195 мм.

Со станком по заявке за отдельную плату могут поставляться следующие приспособления:

ВЗ-319.П2 – Бабка передняя (высота центров 75 мм, внутренний конус Морзе 1АТ7);

ВЗ-319.П3 – Бабка задняя (высота центров 75 мм, внутренний конус Морзе 1АТ7);

ВЗ-319.П4 – Упорка универсальная;

ВЗ-319.П5 – Приспособление для линейной правки круга;

ВЗ-319.П10 – Приспособление для цилиндрической заточки свёрл (диаметр 3-20 мм);

ВЗ-319.П16 – Тиски поворотные (длина губок 25 мм, расход губок 20 мм);

ВЗ-319.П40-01 – Зажим цанговый: диаметры 3-4,4-5,5-6,6-7,7-8,8-9,9-10 мм;

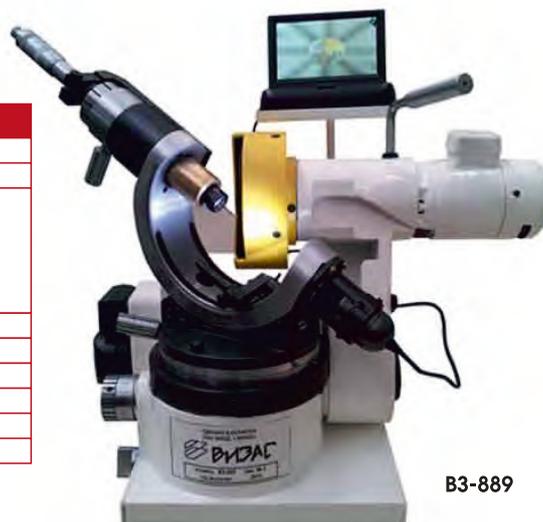
ВЗ-319.П53 – Приспособление для заточки отрезных фрез (диаметр 50-160 мм).

Станок заточный для свёрл

V3-889 V3-822

Станок V3-889 предназначен для плоскостной заточки/переточки спиральных свёрл из твёрдого сплава.

| Модель станка | V3-889 |
|--|-------------|
| Показатели свёрл, затачиваемых на станке: | |
| Наименьший/наибольший диаметры рабочей части, мм | 0,4/2,5 |
| Пределы задних углов, град.: | |
| Главный угол | 5...20 |
| Вспомогательный угол | 10...40 |
| Наименьший/наибольший пределы длин, мм | 30/50 |
| Пределы углов при вершине сверла, град. | 120...150 |
| Увеличение оптического устройства, крат | 30 |
| Частота вращения шлифовального круга, мин-1 | 5000 |
| Мощность привода главного движения, кВт | 0,025 |
| Напряжение питающей сети, В | 220 |
| Габаритные размеры (ДхШхВ), мм | 535x270x447 |
| Масса станка, кг | 38 |



V3-889

Станок V3-822 предназначен для плоскостной заточки/переточки праворежущих свёрл из быстрорежущей стали и твёрдого сплава эльборовыми и алмазными кругами в условиях единичного и мелкосерийного производства.

| Модель станка | V3-822 | V3-823 |
|---|-------------|-------------|
| Пределы диаметров затачиваемых свёрл, мм | 1...8 | 1...20 |
| Пределы задних углов сверла, град. | | |
| главный угол | 0...30 | |
| вспомогательный | 0...40 | |
| Пределы длин затачиваемых сверл, мм | | |
| наименьшая | 35 | 35 |
| наибольшая | 260 | 320 |
| Пределы углов при вершине, град. | 90...140 | |
| Параметры шлифовального круга, мм | | |
| наружный диаметр | 150 | |
| посадочный диаметр | 32 | |
| высота | 17,5 | |
| Увеличение оптического устройства, крат | 8 | |
| Частота вращения шлифовального круга, мин-1 | 2710 | 2760 |
| Мощность привода главного движения, кВт | 0,18 | 0,25 |
| Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм | 520x400x520 | 600x400x520 |
| Масса станка, кг | 63 | 65 |



V3-822

ВЗ-357 ТДС2



ВЗ-357

Станок ленточнопильный столярный ВЗ-357 предназначен для прямолинейного и криволинейного пиления ленточными пилами досок, щитов, листовых материалов на заготовки, а также для шлифования деталей и выравнивания углов.

| Модель станка | ВЗ-357 |
|---|--------------|
| Диаметр пильных шкивов, мм | 400 |
| Наибольшая ширина пильной ленты, мм | 20 |
| Скорость пильной ленты, м/с | 30 |
| Наибольшая высота пропила, мм | 200 |
| Вылет пилы от станины, мм | 380 |
| Размер стола (ДхШ), мм | 500x500 |
| Наибольший угол наклона стола относительно плоскости пропила, град. | 45 |
| Диаметр шлифовального диска, мм | 300 |
| Частота вращения шлифовального диска, об/мин | 1400 |
| Наибольший угол наклона стола относительно плоскости шлифовального диска, град. | 45 |
| Мощность привода, кВт | 3 |
| Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм | 980x500x1900 |
| Масса, кг | 360 |
| Наибольшая толщина заготовки, обрабатываемой на станке, мм | 200 |
| Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой на станке, мм | 1600 |



ТДС2

Станок токарный деревообрабатывающий ТДС2 предназначен для выполнения следующих видов механической обработки древесины:

- ручное точение цилиндрических и фасонных поверхностей в центрах и токарном патроне;
- ручное торцовое точение на планшайбе;
- точение цилиндрических и фасонных поверхностей по копиру в центрах.

Применяется для индивидуального использования, а также в единичном и мелкосерийном производстве.

| Модель станка | ТДС2 |
|---|-----------------------|
| Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой на станке в центрах, мм | 1000 |
| Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой в центрах, мм при работе с подручником | 200 |
| при копировании | 120 |
| Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой на планшайбе, мм | 300 |
| Размеры резцов, устанавливаемых на станке, мм | 10x10...16x16 |
| Размер конуса задней бабки, мм | Морзе2АТ6 |
| Диаметр планшайбы, мм | 300/150 |
| Максимальное продольное/поперечное перемещение суппорта, мм | 1000/45 |
| Мощность привода главного движения, кВт | 1,5 |
| Числа оборотов шпинделя, об/мин | 580, 1000, 2000, 3500 |
| Габаритные размеры (ДхШхВ), мм | 1500x700x1210 |
| Масса станка, кг | 300 |

CP-400B



Стенд CP-400B предназначен для испытания абразивных и шлифо-вальных кругов на прочность (разрыв) вращением.

Технические особенности стенда: стенд является модернизированной версией ранее выпускавшегося стенда CP-450M; сварная конструкция основания и испытательной камеры; испытываемый круг устанавливается на спец.оснастке в защитной камере; бесступенчатая регулировка частоты вращения шпинделя. Настройка частоты вращения для проведения испытания производится согласно таблицы или рассчитывается по формуле в зависимости от диаметра круга и рабочей скорости; приводной вал установлен в жестком корпусе на шарико-подшипниковых опорах; безопасность стенда обеспечивается изготовителем в соответствии с ГОСТ 12.3.023-80, ГОСТ 12.3.028-82, ГОСТ 30513-97, ГОСТ МЭК 60204-1-2002; установка стенда - на бетонный фундамент; не допускается эксплуатация стенда на открытых площадках и в помещениях со взрывоопасной или химически активной средой.

| Модель станка | CP-400B |
|---|--|
| Количество испытательных камер, шт. | 1 |
| Количество шпинделей, шт. | 1 |
| Диаметры испытываемых кругов, мм | 115 -400 Тип круга 1 (по ГОСТ 2424-83) |
| Посадочный диаметр круга, мм | 22; 32; 76; (127) * |
| Высота круга, мм | 1 - 40 |
| Окружная испытательная скорость, м/с | 30 - 80 |
| Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин | 0-20000 (0-15000 в старой модификации) |
| Регулирование скорости | бесступенчато |
| Мощность привода главного движения, кВт | 2,2 |
| Номинальное напряжение питания, В | 380 |
| Габаритные размеры (LxВxН), мм | 1040 x 700 x 1132; (1670 x 1220 x 1510 в упаковке) |
| Масса, кг | 430; (590 брутто) |

Комплект поставки:

Стенд в сборе;
 Оправка;
 Шпилька Ш22/Ш32 мм;
 Фланец Ш22, 32, 76 мм (по 2 штук);
 Втулка Ш60 мм., L=15 мм (2 штуки); Ш22 мм, L=20 мм; Ш22 мм, L=8 мм;
 Прокладка Ш22, 32, 76 мм (по 2 штуки);
 Гайки, шайбы;
 Съёмник;
 Ключи;
 Техническая документация (руководство по эксплуатации).

Дополнительно за отдельную плату:

стенд может быть оснащен оправками для крепления шлифовальных кругов следующих типов:
 2,3,4,5,6,7,10,11,12,14,23,36,41 с посадочными диаметрами отверстий, мм: 23; 25,4; 35; 40; 51; 60; 100; 125; 250; 301; 305.
 *По техническому Заданию Заказчика имеем возможность изготовить стенд с наибольшим наружным диаметром круга до 900 мм.

Представитель в России:

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru