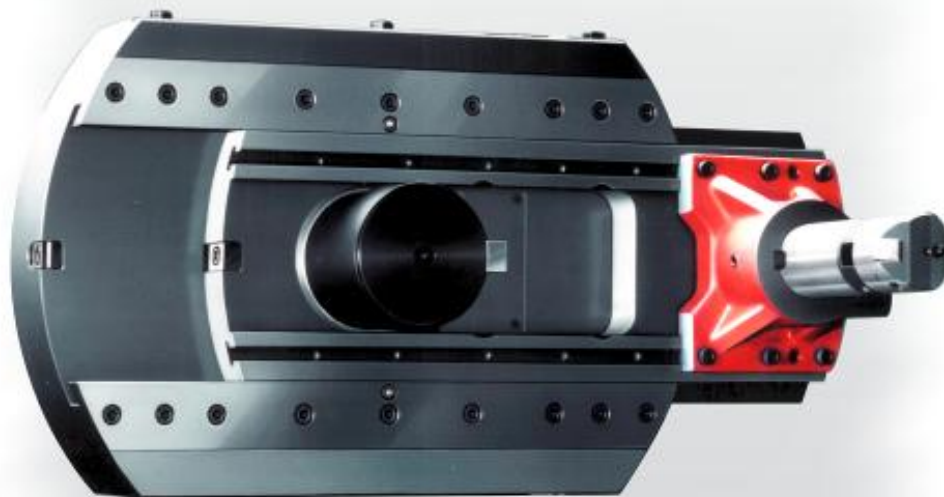


ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

ПЛАНШАЙБА

LD 650



1. ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

Планшайба LD 650 является специальной технологической принадлежностью для горизонтально - фрезерных и расточных станков ГРС 10 ЧПУ, ГРС 105 ЧПУ, ГРС 110/130 ЧПУАСИ, ГРС 13/15 ЧПУ(используется стандартно для шпинд. бабки типа N, а для шпинд. бабки R после технической консультации с заводом-изготовителем), ГРС 130Т/150Т ЧПУ.

Планшайба предназначена для подрезке и обрабатыванию внутренних и наружных цилиндрических, конусных и иных поверхностей с большими диаметрами. Оборудование предназначено главным образом для специальных и в техниче особо сложных операций при использовании CNC непрерывного управления золотника.

2. КРЕПЛЕНИЕ ПЛАНШАЙБЫ

Крепление планшайбы к торцу полого шпинделя станка происходит вручную. Для использования планшайбы на станке ГРС 130 ЧПУ, ГРС 13/15 ЧПУ, и ГРС 130Т/150Т ЧПУ предлагается вариант с полоавтоматической насадкой с подставки PISK-UP, это значит, что после наезда торца шпинделя на центрующее отверстие планшайбы еще необходимо вручную затянуть 4 болта крепления планшайбы к торцу пиноли.

PISK-UP состоит из магазина технологической принадлежности SZP в исполнении которое зависит от специфической цели его применения и защитной доски торца шпиндельной бабки, предназначенной для защиты элементов крепления и подсоединения головки против загрязнения и повреждений в моменте, когда головка уложена в стилаже.

3. ОСНОВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Планшайба состоит из симметрически вращающего основного корпуса с проходящим отверстием внутри и перпендикулярно к осе шпинделя передвигной резцовой салазки. Внутреннее отверстие в корпусе планшайбы предназначено для прохождения в нем шпинделя.

Перемещение резцовой салазки (координата U) приводится от выдвигения рабочего шпинделя станка с помощью механизма ограничивающий на минимально свободный зазор. Передача движения механизма шпиндель – резцовой салазки в соотношении 1 : 1. Основной корпус планшайбы включает в себя комплектный механизм привода резцовой салазки, причем вводной элемент механизма (зубчатый гребень) закреплен к полости рабочего шпинделя станка.

Резцовая салазка оснащена «Т» вида пазами и имеет возможность закреплять резцовой держатель для крепления токарных ножей или специального инструмента.

В базовой позиции резцовой салазки при снятом приводном механизме и резцового держателя к обработке возможно использовать рабочий шпиндель станка. (кроме ГРС 15 ЧПУ, ГРС 150_ЧПУ).

У станков оснащенных приспособлением для автоматической замены инструмента к рабочему шпинделю станка невозможно, при насаженной планшайбе, использовать функцию автоматической замены инструмента.

4. СМАЗКА

Смазка направления резцовой салазки производится из постоянной жировой смазки, которую с определенным временем необходимо дополнять.

Смазка механизма привода резцовой салазки производится из постоянной жировой смазки.

5. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

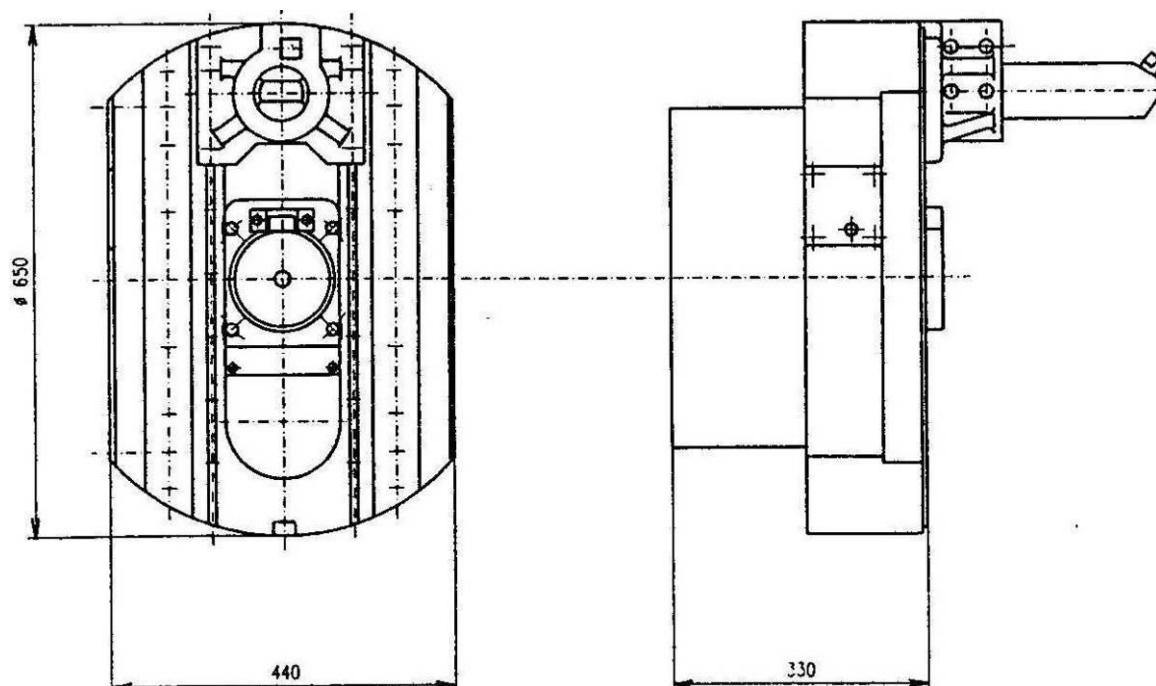
Диаметр основного корпуса	мм	650
Перемещение салазки	мм	170
Макс. число оборотов планшайбы	1/мин	150
Макс. допус.обороты при пользов. раб.шпинделя станка	1/мин	200
Макс. изполь.момент вращения при обработке на станках: ГРС 10 ЧПУ ГРС 105 ЧПУ - со шпинд. головкой N ГРС 110 АСИ - со шпинд. головкой N ГРС 130 ЧПУ - со шпинд. головкой N ГРС 13/15 ЧПУ ГРС 130Т ЧПУ ГРС 150Т ЧПУ	Нм	1 640 1 170 2 110 2 480 3 322 / 3 100 2 535 2 460
Объём рабочих подач салазки	мм/мин	1 – 1 000
Ускоренная подача салазки	мм/мин	1 000
Размер / шаг зажимных "Т" пазов салазки	мм	12 Н11 / 180
Макс. диаметр подрезки	мм	1 000
Диапазон диаметра растачивания	мм	300 – 1 000
Достиг. точность обраб. конусной поверхности		IT 7
Общий вес планшайбы	кг	200

6. ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

- набор инструментов для технического обслуживания
- сопроводительная техническая документация включая инструкцию по эксплуатации

7. ОБЩЕЕ ИСПОЛНЕНИЕ И РАСПОЛОЖЕНИЕ

7.1 Схема



8. LD 650 – ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

