

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр заготовки макс.	200	mm
Длина шлифования макс.	450	mm
Зажимная длина	700	mm
Модуль	6	mm
Вес заготовки	100	kg
Угол наклона	25	°

Диаметр шлифовального круга	275 – 350	mm
Ширина шлифовального круга	40	mm
Привод шлифовального круга	4	kW
Скорость резания	45	m/s
Частота вращения заготовки	200	1/min

<i>Исполнение HG(A):</i>	
Диапазон (станок-автомат)	M3 - M27 (45)
Частота затылования:	5 Hz

(возможны технические изменения)

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Универсальные резьбошлифовальные станки с ЧПУ серии NRK предназначены в частности для шлифования прецизионных нарезок на приводных шнеках, ходовых винтах, шариковых винтах, резьбонакатных роликах и резьбонарезных инструментах. Высочайшая производительность и точность обеспечивается благодаря стабильной базовой конструкции станка (основа: резьбошлифовальный станок Reishauer типа NRK).

Станки, оборудованные правочными инструментами под управлением ЧПУ, отличаются особой гибкостью применения и могут использоваться для шлифования всех типов наружной резьбы, а также специальных профилей. Станки в базовом исполнении используются в основном для шлифования одно- и многозаходных приводных шнеков (со стандартными профилями по DIN, такими как ZI, ZK, ZA и ZN, а также со специальными профилями). Достигается точность в диапазоне 2–5 в соответствии с DIN 3962.

Станки в исполнении HG(A) предназначены главным образом для заточки резьбонарезного инструмента, в первую очередь метчиков и раскатников (пр./лев.). Станок поставляется также в 3-осном исполнении с устройством правки.

Эти станки могут использоваться для серийного производства с приобретаемой отдельно системой загрузки — с кассетами, заказными поддонами или другими подобными средствами.

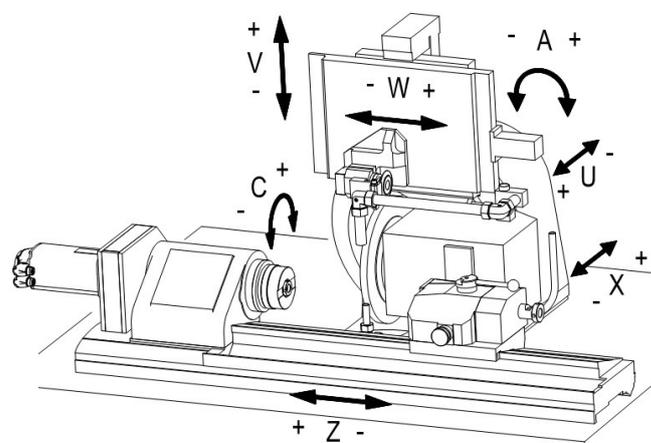
Станок оснащен новейшей приводной и управляющей техникой (цифровые сервоприводы: Siemens или Bosch Rexroth, высокоточные системы измерения линейных и угловых величин: Heidenhain). Благодаря адаптированному под заготовку пользовательскому интерфейсу SMS (ЧМИ) система ЧПУ (Siemens 840D sl или Bosch Rexroth MTX) легко программируется оператором с помощью диалоговых окон, обеспечивая короткое время на переоснастку.

### Доступные опции:

- Решения робототехники (Fanuc)
- Автоматический порталный загрузчик
- Различные приспособления для правки
- Измерительный щуп

### Станок оснащен макс. 7 осями ЧПУ:

Привод заготовки:	(ось C)
Каретка заготовки:	(ось Z)
Шлифовальный суппорт:	(ось X)
Радиальная ось правки (опция):	(ось V)
Аксиальная ось правки (опция):	(ось W)
Наклонная ось (опция):	(ось A)
Подвод охлаждающих форсунок (опция):	(ось U)



### Пример обработки: шнек конечная обработка

Модуль:	1,5 mm
Число заходов:	7
Длина:	20 mm
Диаметр:	21 mm
Правка:	NC
Время обработки:	1,2 min



Management System  
ISO 9001:2015  
www.tuv.com  
ID 9105018516

