



Круглошлифовальные универсальные центровые станки



BCA-1U52 NC BCA-1R52 NC

Полуавтоматы моделей BCA-1U52 NC (ВШ-152УВИ) и BCA-1R52 NC, (ВШ-152РВИ) предназначены для шлифования поверхностей тел вращения из различных материалов методом врезного и продольного шлифования деталей в центрах и патроне.

На полуавтомате модели BCA-1U52-01 NC (ВШ-152УВИ-01) дополнительно возможна обработка внутренних поверхностей тел вращения при ручном управлении.

На полуавтомате модели BCA-1R52-01 NC, (ВШ-152РВИ-01) дополнительно возможна обработка торцевых плоских поверхностей при ручном управлении, а также внутренней поверхности тел вращения.

Модель станка	BCA-1U52 NC2	BCA-1U52-01 NC2	BCA-1R52 NC2	BCA-1R52-01 NC2
	ВШ-152 УВИ	ВШ-152 УВИ-01	ВШ-152 РВИ	ВШ-152 РВИ-01
Диаметр изделия, устанавливаемого в центрах:				
наибольший, мм	200(250)	200(250)	200(250)	200(250)
наименьший, мм	10	10	10	10
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах, мм	1000	1000	1000	1000
Диаметр изделия, устанавливаемый в патроне:				
наибольший, мм	200	200	200	200
наименьший, мм	22	22	22	22
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки:				
в патроне, мм	250	250	250	250
в патроне с закрытым люнетом, мм	350	350	350	350
Диаметр и высота шлифовального круга для:				
наружного шлифования, мм	500/80	500/80	400/50	400/50
внутреннего шлифования, мм		16/20; 20/20; 40/40; 50/40		16/20; 20/20; 40/40; 50/40
торцевого шлифования, мм				250/25
Диаметр и длина шлифуемой внутренней поверхности, мм		20-160/120		20-160/120
Наибольший угол поворота верхнего стола:				
по часовой стрелке, град	6	6	6	6
против часовой стрелки, град	9	9	9	9
Наибольший угол поворота шлифовальной бабки:				
по часовой стрелке, град.	5	5	90	90
против часовой стрелки, град.	5	5	180	180
Наибольший угол поворота бабки изделия:				
по часовой стрелке, град.	90	90	90	90
против часовой стрелки при работе с синусным приспособлением, град.	30	30	30	30
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки:				
при обработке в центрах закрепленная пиноль, кг	160	160	160	160
при наружном и внутреннем шлифовании в патроне, кг	40	40	40	40
при внутреннем шлифовании в патроне с закрытым люнетом, кг		60		60
Конус в шпинделе бабке изделия	Морзе 5	Морзе 5	Морзе 5	Морзе 5
Конус в пиноли задней бабки	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4
Окружная скорость шлифовального круга				
наружное шлифование, м/с	43	43	38	38
торцевое шлифование, м/с		24		24
Пределы частот вращения изделия (бесступенчато), мин ⁻¹	50-500	50-500	50-500	50-500
Мощность привода шлифовального круга, кВт	5,5	5,5	4	4
Мощность привода внутришлифовального круга, кВт		1,1		1,1
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	10,49	11,59	8,91	10,09
Габаритные размеры:				
длина, мм	2950	2950	2950	2950
ширина, мм	2295	2295	2295	2295
высота, мм	2480	2480	2480	2480
Масса, кг	6000	6000	6000	6000

Примечание: размер в скобках технологически возможный, на который распространяются норма точности и шероховатость образца-изделия ГОСТ 11654

Шпиндель шлифовального круга выполнен на гидродинамических подшипниках скольжения. Шпиндель внутришлифовальной бабки выполнен на высокоточных подшипниках качения. Перемещение стола происходит от гидроцилиндра. Станок имеет литую станину и основание.

По согласованию с заказчиком полуавтоматы комплектуются программируемыми контроллерами, панелями оператора и приводами фирм SIEMENS (NC2) и MITSUBISHI (NC3). Полуавтоматы ВШ-152 выпускаются на релейной схеме управления с приводом изделия фирмы TOSHIBA.