

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

