

НАВЕСНЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ АГРЕГАТЫ ДЛЯ ТОКАРНЫХ И КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

Области применения

Токарные станки составляют значительную группу металлорежущих станков для обработки резанием тел вращения и отличаются большим разнообразием. На токарном станке можно выполнять различные виды обработки в том числе обтачивание, накатку, притирку и т.п. Установка ленточных шлифовальных агрегатов LOESER значительно расширяет технологические возможности токарного оборудования и позволяет осуществлять в том числе шлифование.

Навесные ленточные шлифовальные агрегаты LOESER используются обдирки грубыми лентами и для для финишной доводки и улучшения качества поверхности до заданного уровня шероховатости. Данное навесное оборудование позволяет с минимальными временными и материальными затратами выполнять операции по получению заданного качества поверхности тел вращения в зависимости от поставленных задач и области применения.

В случае доводки поверхности до **Ra 0,1** мкм можно использовать шлифовальные агрегаты LOESER с бесконечно вращающейся лентой (см. Проспект **SP** насадки)

Для микрофинишной доводки применяются оборудование с специальной микроабразивной лентой конечной длины для обработки вплоть до **Ra 0,004** мкм. (см. Проспект **SF** насадки)

Шлифовальные агрегаты устанавливаются на **суппорт**, например, токарно-винторезного станка или традиционного круглошлифовального станка. Поперечный суппорт перемещает шлифовальный агрегат к изделию. Продольный суппорт перемещает шлифовальный агрегат по направляю станины вдоль заготовки. Тип токарного станка, высота центров и границы перемещения салазок определяют границы применения шлифовальных агрегатов по диаметрам и длинам обрабатываемых поверхностей.

Усилия прижатия контактного круга шлифовального круга к обрабатываемой детали регулируется пневматически. Ось контактного круга должна быть на той же высоте, что и ось детали. Суппорт опционально могут оснащаться дополнительным выдвигающимся направляющим роликом, что позволяет обработку на свободной ленте.

Шлифовальное навесное оборудование с маятниковыми шлифовальными агрегатам можно использовать для финишной обработки как для круглых так и для слегка конических деталей, а также для работы на свободной ленте. Применение шлифовальных и микрофинишных лент различной зернистости позволяют осуществлять обдирку, удаление следов резца после обточки и полировку до зеркальной поверхности.



ОСНОВНЫЕ ТИПЫ ЛЕНТОЧНЫХ НАВЕСНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ

Этот шлифовальный агрегат может монтироваться на любой токарный или круглошлифовальный станок; прост в обслуживании и надежен в работе

Ленточный шлифовальный агрегат SP 374

Шлифовка сухая и с СОЖ

Маятниковая головка на шпинделе

Одноголовочный или двухголовочный

Предварительная и финишная обработка

для шлифовки СОЖ оборудован специальной трубной разводкой и соплами для подачи СОЖ на ленту в комплектации с электрикой

для использования с лентами и полир.кругами для обдирки, шлифовки, полировки, доводки, сатинирования

пневматический контроль усилия шлифования при сухой шлифовке предусмотрен пылеотвод

контроль прижима контактного круга пневматическим цилиндром

позиционирование на шпинделе

Технические данные:

Размер ленты 3.500 x 150 мм

Шлифовальный привод 5,5 / 7,5 /11 кВт

Скорость ленты 28-32 м/сек.

Размер контактного круга 400 x 150 мм

Размер подающего ролика 150 мм Ø

Вес: пр. 150 - 200 кг.

(без салазок)

Габариты

1,900 мм высота x 630 длина x 900 мм ширина

Опции:

Автоматический суппорт

Линейные направляющие

для больших диаметров

Ручное позиционирование кнопкой

Точная пневматическая регулировка давления

Ход 230 мм

Длина 700 мм x высота 100 мм x ширина 400 мм



ОСНОВНЫЕ ТИПЫ ЛЕНТОЧНЫХ НАВЕСНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ

Этот шлифовальный агрегат может монтироваться на любой токарный или круглошлифовальный станок; прост в обслуживании и надежен в работе



**Ленточный шлифовальный агрегат SP 377
Шлифовка сухая и с СОЖ**

Маятниковая головка

для использования с лентами и полир. кругами
для обдирки, шлифовки,
полировки, доводки, сатинирования
пневматический контроль усилия шлифования
при сухой шлифовке с пылеотводом
контроль прижима контактного круга
пневматическим цилиндром
позиционирование на крыле/ резцодержателе



Технические данные:

Размер ленты	2.500 x 100 мм
Шлифовальный привод	4 кВт / 2990 об/мин
Скорость ленты	28-32 м/сек.
Размер контактного круга	250 x 100 мм
Пылеотвод:	100 мм Ø
Напряжение	380-400 В
Давление шлифования	регулируется пневмоцилиндром



Габариты:

Вес : пр. 100 кг.
Высота 1,300 мм
Длина 600 мм
Ширина 400 мм
Voltage: 400 Volt

Опции:

Шлифовка на свободной ленте
(дополнительный направляющий ролик)
Мягкий старт мотора с 1450 об/мин

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ ЛЕНТОЧНЫХ НАВЕСНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ

Этот шлифовальный агрегат может монтироваться на любой токарный или круглошлифовальный станок; прост в обслуживании и надежен в работе

Ленточный шлифовальный агрегат SP 380 Шлифовка сухая и с СОЖ Установка на поперечный суппорт

для использования с лентами и полир.кругами
 для обдирки, шлифовки, полировки,
 доводки, сатинирования
 пневматический контроль усилия шлифования
 при сухой шлифовке с пылеотводом
 контроль прижима контактного круга
 пневматическим цилиндром
 позиционирование на крыле/ резцодержателе

Технические данные:

Размер ленты	3.500 x 150 мм
Шлифовальный привод	11 кВт
Скорость ленты	28-32 м/сек.
Размер контактного круга	400 x 150 мм
Размер подающего ролика	150 мм Ø
Напряжение	380-400 В

Габариты:

Вес : пр. 200 кг. Без салазок
 Высота 1,700 мм
 Длина 750 мм
 Ширина 850 мм

Опции:

Автоматический поперечный суппорт

Линейные направляющие для больших диаметров
 Ручное позиционирование кнопкой
 Точная пневматическая регулировка давления
 Ход 230 мм
 Длина 700 мм x высота 100 мм x ширина 400 мм
 Мягкий старт мотора с 1450 об/мин

