

А рхангельск (8182)63-90-72
А стана (7172)727-132
А страхань (8512)99-46-04
Б арнаул (3852)73-04-60
Б елгород (4722)40-23-64
Б ряnsk (4832)59-03-52
В ладивосток (423)249-28-31
В олгоград (844)278-03-48
В ологда (8172)26-41-59
В оронж (473)204-51-73
Е катеринбург (343)384-55-89

И ваново (4932)77-34-06
И жевск (3412)26-03-58
И ркутск (395)279-98-46
К азань (843)206-01-48
К алининград (4012)72-03-81
К алуга (4842)92-23-67
К емерово (3842)65-04-62
К иров (8332)68-02-04
К раснодар (861)203-40-90
К расноярск (391)204-63-61
К урск (4712)77-13-04
Л ипецк (4742)52-20-81

М агнитогорск (3519)55-03-13
М осква (495)268-04-70
М урманск (8152)59-64-93
Н абережные Челны (8552)20-53-41
Н ижний Новгород (831)429-08-12
Н овокузнецк (3843)20-46-81
Н овосибирск (383)227-86-73
О мск (3812)21-46-40
О рел (4862)44-53-42
О ренбург (3532)37-68-04
П енза (8412)22-31-16

П ермь (342)205-81-47
Р остов-на-Дону (863)308-18-15
Р язань (4912)46-61-64
С амара (846)206-03-16
С анкт-Петербург (812)309-46-40
С аратов (845)249-38-78
С евастополь (8692)22-31-93
С имферополь (3652)67-13-56
С моленск (4812)29-41-54
С очи (862)225-72-31
С таврополь (8652)20-65-13

С ургут (3462)77-98-35
Т ьверь (4822)63-31-35
Т омск (3822)98-41-53
Т ула (4872)74-02-29
Т юмень (3452)66-21-18
У льяновск (8422)24-23-59
У фа (347)229-48-12
Х абаровск (4212)92-98-04
Ч елябинск (351)202-03-61
Ч ереповец (8202)49-02-64
Я рославль (4852)69-52-93

К иргизия (996)312-96-26-47

К азахстан (772)734-952-31

Т аджикистан (992)427-82-92-69

Сайт: <http://hitekinstruments.nt-rt.ru/>, эл. почта: hsd@nt-rt.ru

Шлифовальная головка для токарного станка. Модель ВГР-150-ВШ (только внутренняя шлифовка)



Напряжение питания: 380 В

Масса без оснастки: 30,5 кг

Габариты: 350 x 500 x 330 мм (со шпинделем для внутренней шлифовки)

Для обработки закаленных деталей цилиндрической и конической формы применяются круглошлифовальные станки. Но наиболее распространенным в ремонтных мастерских, на металлообрабатывающих предприятиях и в крупных гаражах является токарный станок.

Для расширения возможностей токарного станка выпускается специальная механизированная оснастка - шлифовальная головка ВГР-150. Она состоит из электродвигателя мощностью 1.1 кВт, подключаемого в электросеть токарного станка, станины, устанавливаемой на универсальном токарном станке вместо штатного резцедержателя, и скоростного шпинделя. В этой комплектации головка ВГР-150 имеет один шпиндель для внутренней шлифовки. Внутренняя шлифовка производится абразивными шлифовальными насадками диаметром от 8 до 40 мм. Внутршлифовальные насадки - шарошки наклеиваются на входящую в комплект шпинделя оправку. закаленная оправка ввинчивается в шпиндель для внутренней шлифовки и точно позиционируется в его гнезде.

Шлифовальная головка ВГР-150 для внутренней шлифовки устанавливается на токарные станки с диаметром шпильки резцедержателя не более 22,5мм. Поверхность прилегания к основанию 202мм x 102 мм

Минимальное расстояние от оси резцедержателя, до оси шпинделя шлифовальной бабки составляет 105 мм. Длина паза 40 мм. Соответственно получаем диапазон поперечной фиксации шлифовального приспособления ВГР-150 в 40 мм

Частота вращения шпинделя для внутреннего шлифования на холостых оборотах при 50Гц - 16 800 об/мин

В дальнейшем, при желании заказчика, можно приобрести второй шпиндель для наружной шлифовки, в дополнение к внутренней шлифовке можно будет делать и наружную.

Шлифовальная головка для токарного станка выпускается нашим предприятием уже более 5 лет. За это время конструкция этого приспособления неоднократно совершенствовалась и отвечает строгим требованиям машиностроительных норм и эргономики.

А рхангельск (8182)63-90-72
А стана (7172)727-132
А страхань (8512)99-46-04
Б арнаул (3852)73-04-60
Б елгород (4722)40-23-64
Б ряnsk (4832)59-03-52
В ладивосток (423)249-28-31
В олгоград (844)278-03-48
В ологда (8172)26-41-59
В оронж (473)204-51-73
Е катеринбург (343)384-55-89

И ваново (4932)77-34-06
И жевск (3412)26-03-58
И ркутск (395)279-98-46
К азань (843)206-01-48
К алининград (4012)72-03-81
К алуга (4842)92-23-67
К емерово (3842)65-04-62
К иров (8332)68-02-04
К раснодар (861)203-40-90
К расноярск (391)204-63-61
К урск (4712)77-13-04
Л ипецк (4742)52-20-81

М агнитогорск (3519)55-03-13
М осква (495)268-04-70
М урманск (8152)59-64-93
Н абережные Челны (8552)20-53-41
Н ижний Новгород (831)429-08-12
Н овокузнецк (3843)20-46-81
Н овосибирск (383)227-86-73
О мск (3812)21-46-40
О рел (4862)44-53-42
О ренбург (3532)37-68-04
П енза (8412)22-31-16

П ермь (342)205-81-47
Р остов-на-Дону (863)308-18-15
Р язань (4912)46-61-64
С амара (846)206-03-16
С анкт-Петербург (812)309-46-40
С аратов (845)249-38-78
С евастополь (8692)22-31-93
С имферополь (3652)67-13-56
С моленск (4812)29-41-54
С очи (862)225-72-31
С таврополь (8652)20-65-13

С ургут (3462)77-98-35
Т ьверь (4822)63-31-35
Т омск (3822)98-41-53
Т ула (4872)74-02-29
Т юмень (3452)66-21-18
У льяновск (8422)24-23-59
У фа (347)229-48-12
Х абаровск (4212)92-98-04
Ч елябинск (351)202-03-61
Ч ереповец (8202)49-02-64
Я рославль (4852)69-52-93

К иргизия (996)312-96-26-47

К азахстан (772)734-952-31

Т аджикистан (992)427-82-92-69

Сайт: <http://hitekinstruments.nt-rt.ru/>, эл. почта: hsd@nt-rt.ru