

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 рянский (4832)59-03-52
В ладивосток (423)249-28-31
В олгоград (844)278-03-48
В ологда (8172)26-41-59
В ороней (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

К иргизия (996)312-96-26-47

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

К азахстан (772)734-952-31

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

Т аджикистан (992)427-82-92-69

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

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

Шлифовальная головка для токарного станка. Модель ВГР-150



Мощность двигателя:

Напряжение питания: 380 В

Масса без оснастки: 30,5 кг

Габариты: 350 x 500 x 330 мм (со шпинделем для наружной 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 полной комплектации головка ВГР-150 имеет два шпинделя: для наружной шлифовки абразивными кругами диаметром 125 мм и для внутренней шлифовки шарошками диаметром от 8 до 40 мм. Внутришлифовальные шарошки наклеиваются на входящую в комплект шпинделя оправку.

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

Размер максимального внешнего диаметра шлифовки ограничен продольным перемещением суппорта токарного станка. Если отвести суппорт на себя до упора, прибавить к оси шпильки резцедержателя 167,5 мм (в сторону обрабатываемой детали), то получим место где находится край абразивного круга диаметром 125мм. Максимальный радиус обрабатываемой детали - это расстояние от этой точки до оси токарного патрона.

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 наружного шлифования на холостых оборотах при 50Гц - 5000 об/мин

- внутришлифовальный шпиндель вращается со скоростью 16 800 об/мин

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.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! В руководстве по эксплуатации допущена неточность. В шпинделе ВГР-150 используется специальная смазка для высокоскоростных подшипников. Замена смазки может быть осуществлена только на аналогичные материалы.

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