

# КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



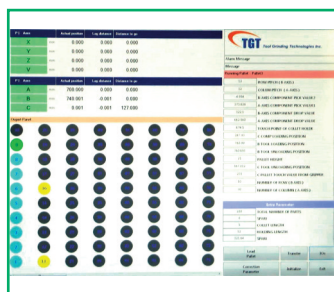
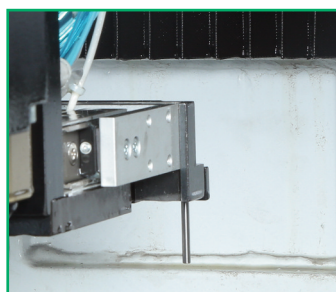
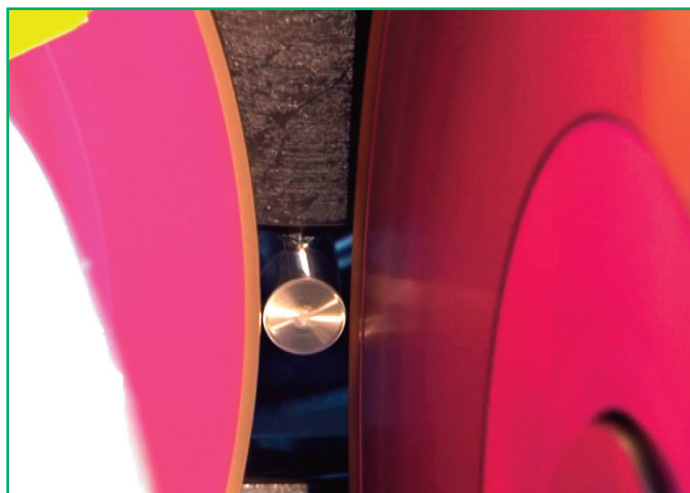
## MICROMA AUTO

**Tool Grinding Technologies Inc.**

4-осевой круглошлифовальный станок с ЧПУ

Изготовитель: компания TGT Индия





TGT Microma Auto - это 4-осевой круглошлифовальный станок с ЧПУ оснащён интегрированной системой загрузки. Диапазон шлифовки от  $\varnothing 0.5$  мм до  $\varnothing 25$  мм. Он специально предназначен для обработки заготовок режущего инструмента, микросвёрл, штампов, пуансонов и других видов деталей со сложной геометрией и нестандартным отношением длины к диаметру.

Минимальное радиальное биение в пределах 0,003 мм и высокая concentricность в пределах 0,002 мм обеспечиваются за счёт жёсткой конструкции станка, шпинделей с водяным охлаждением и синхронного черного и чистового шлифования.

- Программное обеспечение компании MTS через меню очень удобно в работе благодаря симуляции работы кругов и кодам УП. Создание требуемого профиля производится простым вводом профильных данных заготовки.
- Опция автоматической загрузки-разгрузки заготовок позволяет эффективное безлюдное производство.
- Система ориентации и зажима инструмента уменьшает время наладки и переналадки.
- Черновое и чистовое шлифование производятся одновременно
- для обработки специнструмента, мощность шпинделя чистового круга 7,5 кВт позволяет его применение и для черного шлифования. Это предоставляет возможность шлифовать угол до  $100^\circ$ .

## Характеристики системы автоматической загрузки:

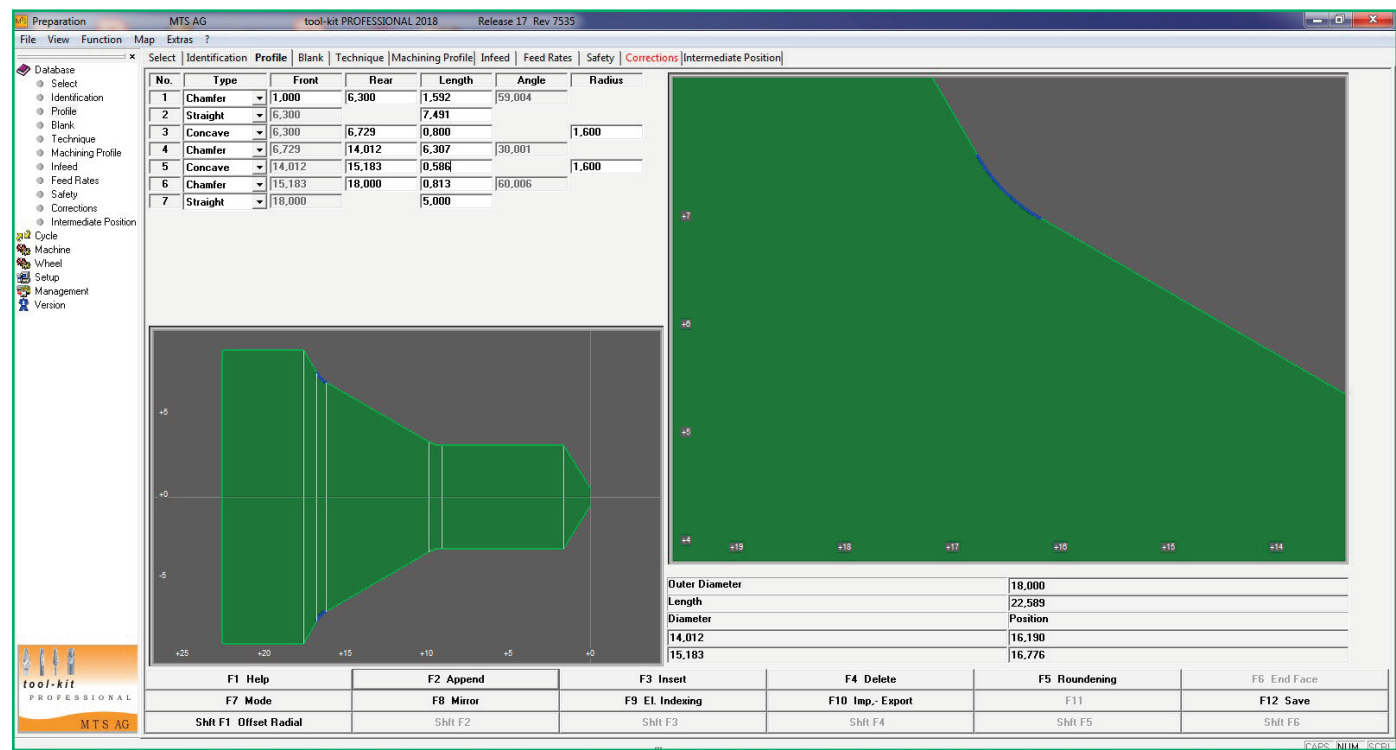
- 3-осевая система ЧПУ со стандартными модулями (вертикальные салазки, поворотный модуль, погрузчик)
- допустимая нагрузка паллеты до 300 деталей
- удобная манипуляция паллет (загрузка заготовок)
- ПО для управления паллетами включает организацию данных в том числе количество заготовок, размер паллет и программируемые остановки станка в заданных интервалах с целью облегчённого контроля производства

# КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

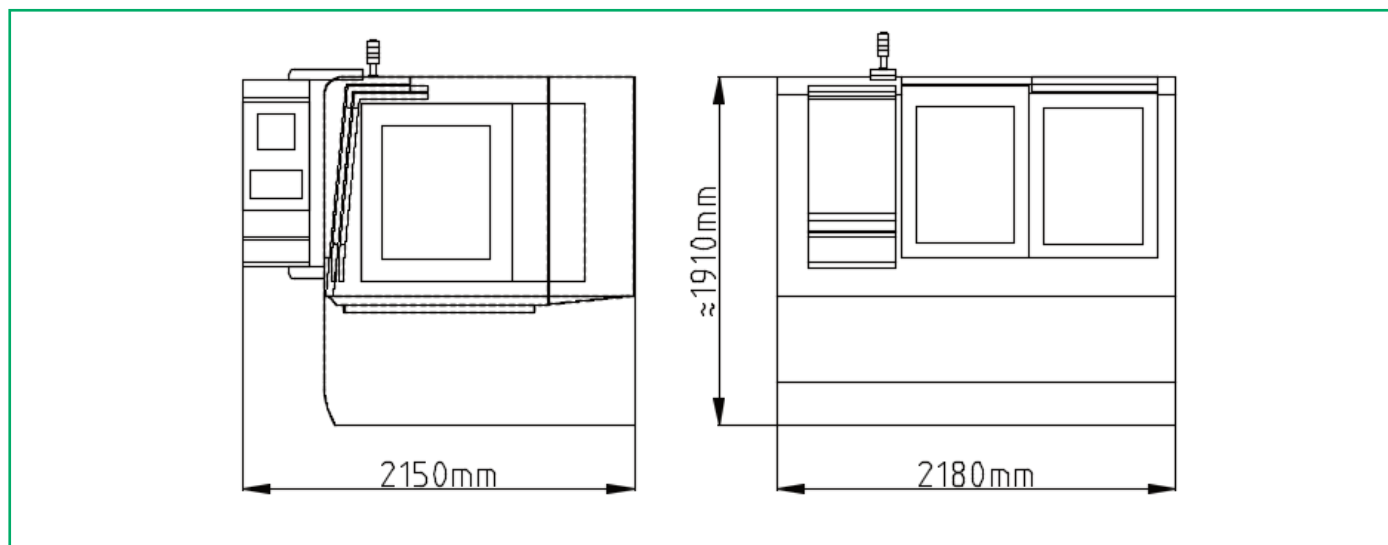
## Программное обеспечение компании MTS:

Определение профиля заготовки:

- Профиль заготовок можно определить с помощью 4 элементов: прямая линия, фаска, выпуклый и вогнутый радиус



# КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### ПРИМЕНЕНИЕ

Синхронное шлифование круглых заготовок режущего инструмента, микровёрл, штампов, пуансонов, фасонных инструментов и т.д.

### РУЧНАЯ ЗАГРУЗКА

Хвостовик	- Ø2 мм - Ø20 мм
Общая длина	- 330 мм

### ДИАПАЗОН ШЛИФОВАНИЯ

Диаметр шлифования	- 0.5 мм - 20 мм
Зажимные цанги	- W20
Длина шлифования	- 300 мм

### АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА - РАЗГРУЗКА (РОБОТ)

Хвостовик	- Ø3 мм - Ø16 мм
Общая длина	- 50 мм - 150 мм
Паллета	- 300 шт. при Ø3.0 мм

### ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДВИГАТЕЛИ И ШПИНДЕЛИ

Двигатель черновой обработки	- 7,5 кВт (прямой привод, внутреннее охлаждение)
Черновой шпиндель	- HSK50
Скорость резания	- регулируемая преобразователем частоты
Круг черного шлифования	- Ø250 мм
Двигатель чистовой обработки	- 7,5 кВт (прямой привод, внутреннее охлаждение)
Шпиндель чистовой обработки	- HSK50
Круг чистового шлифования	- Ø250 мм
Двигатель рабочего шпинделя	- 1,5 кВт привод через ремень

### УПРАВЛЕНИЕ

4 оси ЧПУ	- X/Y/Z/V для шлифования
3 оси ЧПУ	- A/B/C для автоматической загрузки
Макс. перемещение по оси X	- 300 мм
Разрешение	- 0,0001 мм
Макс. перемещение по оси Y	- 40 мм
Разрешение	- 0,0001 мм
Макс. перемещение по оси Z	- 40 мм
Разрешение	- 0,0001 мм
Макс. перемещение оси V	- 125 мм
Разрешение	- 0,0001 мм

### ГАБАРИТЫ

Д x Ш x В	= 2180 x 2150 x 1910 мм
Вес нетто ок.	= 2.800 кг
Общая потребляемая мощность	= 15 кВт, 450 Вольт/100 А

### ДИАПАЗОН ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ОСЕЙ РОБОТА

Макс. перемещение по оси A	- 730 мм
Разрешение	- 0,0001 мм
Макс. перемещение по оси B	- 770 мм
Разрешение	- 0,0001 мм
Макс. перемещение по оси C	- 290 мм
Разрешение	- 0,0001 мм

\* оставляем за собой право на технические изменения

**ATE Tools GmbH**

Am Bangraben 22 | 72336 Balingen  
Tel: +49 (0)7433 908949-20  
info@atetools.de | www.atetools.de  
Ausgabe 08/2019