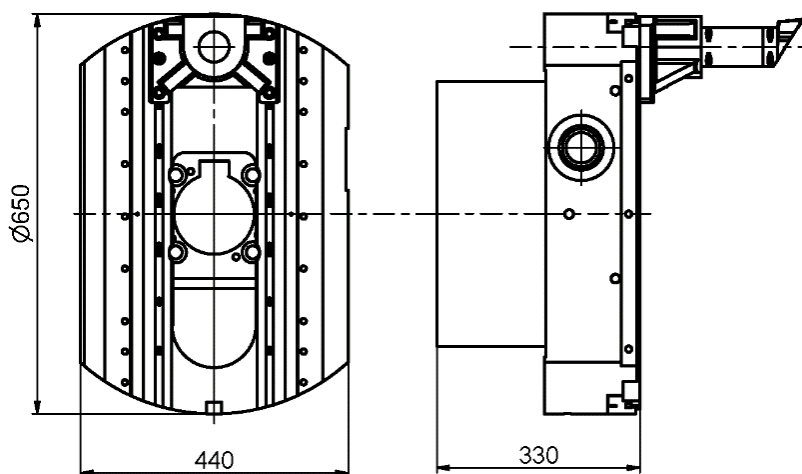


LD650

CHARAKTERISTIKA

Lícní deska LD650 je určena jako zvláštní technologické příslušenství pro vodorovné frézovací a vyvrtávací stroje RET100B, WH10-CNC, WHN13-CNC.

Lícní deska slouží k čelnímu soustružení a obrábění vnitřních i vnějších válcových, kuželových i jinak tvarovaných ploch velkých průměrů. Zařízení je vhodné především pro náročné a speciální technologické operace s možností využití CNC souvislého řízení polohy nožových saní (šoupátka).



Připevnění lícní desky na vřeteník (na středící průměr dutého vřetena) je prováděno ručně.

Ustavení držáku nástroje na šoupátka a pracovního nástroje do držáku nástroje je prováděno ručně.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Průměr lícní desky		650	mm
U...výsuv šoupátka		170	mm
Rozsah průměru čelního soustružení		300 - 1000	mm
Rozsah vyvrtávání vnitřního průměru		300 - 1000	mm
Velikost / rozteč upínacích „T“ drážek šoupátka		12 H11 / 180	mm
Max. pracovní otáčky lícní desky		150	ot/min
Max. přípustné otáčky vřetena s nasazenou lícní deskou		200	ot/min
Max. využitelný krouticí moment	RET100B, WH10-CNC	1640	Nm
	WHN13-CNC	3322	Nm
Rozsah pracovních posuvů šoupátka		1 - 1000	mm/min
Rychloposuv šoupátka		1000	mm/min
Převodový poměr výsuvu pracovního vřetena na výsuv šoupátka		1:1	
Dosažitelná přesnost obráběné válcové plochy		IT 7	
Celková hmotnost lícní desky		200	kg



ZÁKLADNÍ TECHNICKÝ POPIS

Lící deska sestává z osově souměrného rotujícího základního tělesa opatřeného osovým otvorem pro případný průchod pracovního vřetena stroje a z kolmo k ose kluzně v tělese vedeného šoupátka.

Pohyb šoupátka (souřadnice U) je odvozen od výsuvu pracovního vřetena stroje bezvúlovým mechanismem. Poloha šoupátka je ovládána automaticky z CNC řízení stroje.

Základní těleso lící desky obsahuje kompletní mechanismus náhonu šoupátka, přičemž vstupní člen mechanismu (ozubený hřeben) je upnut v pracovním vřetenu stroje.

Šoupátko, vybavené upínacími "T" drážkami, umožňuje připevnění nožového držáku pro upnutí soustružnických nebo speciálních nástrojů.

Při základní poloze šoupátka, vyjmutém vstupním členu mechanismu jeho náhonu a demontovaném nožovém držáku lze k obrábění využít pracovního vřetena stroje.

U strojů vybavených zařízením pro automatickou výměnu nástrojů (AVN) není při nasazené lící desce možno tuto funkci využívat.

MAZÁNÍ

Mazání vedení šoupátka je provedeno jako tukové s domazáváním.

Mazání mechanismu náhonu šoupátka je provedeno jako trvalé tukové.

NASAZENÍ LÍCNÍ DESKY NA STROJ

Připevnění lící desky na čelo dutého vřetena stroje je prováděno ručně pomocí zvedacího zařízení.

Po navlečení středícího otvoru lící desky na přírubu dutého vřetena stroje je lící deska k dutému vřetenu ručně upevněna 4 šrouby.

SEZNAM STANDARDNĚ DODÁVANÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ

- sada nářadí k obsluze a údržbě
- průvodní technická dokumentace včetně návodu k užívání