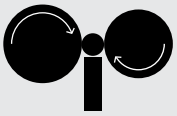
Бесцентровое шлифование

Заготовка держится между двумя кругами – шлифовальным и ведущим. Второй регулирует скорость вращения заготовки и силу нажима.

Использование современных решений от CGW в данном сегменте рынка позволяет получить высокую точность готовой продукции и повысить производительность.



Машина для бесцентрового шлифования

Методы бесцентрового шлифования:

Напроход с продольной подачей

Заготовка заходит с одной стороны кругов и выходит с другой.

До упора

Осевое перемещение заготовки осуществляется до упора, после чего ведущий круг отводится от детали в направлении, перпендикулярном ее оси, и обрабо- танная деталь выгружается из рабочей зоны.

Поперечная подача

Заготовка укладывается на нож и ведущий круг, после чего начинается перемещение шлифовального круга на заготовку или заготовки на шлифовальный круг.

Стандартные размеры:

Диаметр		Толщина		Отверстие	
Дюймы	MM	Дюймы	MM	Дюймы	MM
12	305	4	102	5	127
14	356	3 | 4 | 5	76 | 102 | 127	5	127
16	406	3 | 4 | 8	76 | 102 | 203	5 | 8 | 10	127 | 203.2 | 254
20	508	3 | 4 | 6 | 8 | 10	76 | 102 | 150 | 203 | 250	12	304.8
24	610	3 | 4 | 6 | 8 | 10	76 | 102 | 150 | 203 | 250	12	304.8

Рекомендуемые характеристики абразива:

Общее назначение	BAS60K7V
Сталь < 55Hrc	BAS60M7V
Сталь < 55Hrc	BAS60L7V
Нерж. сталь (мягкая) 300-ая серия	BAS60M7V
Нерж. сталь (твёрдая) 400-ая серия	BAS60K7V
Никелевые сплавы	BAS60K7V
HSS и инструментальная сталь	BAS60K7V
Карбиды / Вольфрам	GC60J7V

BAS	Усовершенствованное зерно оксида алюминия, специально предназначенное для бесцентрового шлифования