

CHEVALIER®

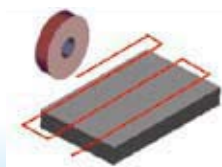
SMART-H2440II/H2460II

SMART-H2480II

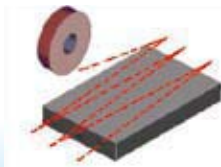
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



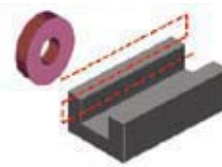
Диалоговый режим автоматической правки круга



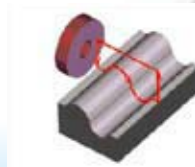
ПЛОСКОЕ
ШЛИФОВАНИЕ



ПЕРЕКРЕСТНОЕ
ШЛИФОВАНИЕ



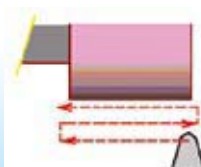
ВРЕЗНОЕ
ШЛИФОВАНИЕ



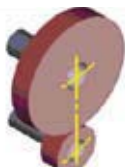
ПРОФИЛЬНОЕ
ШЛИФОВАНИЕ

4 РЕЖИМА ШЛИФОВАНИЯ

4 типа режимов графической диалоговой автоматической правки круга могут быть совмещены с 4 типами шлифования и автокомпенсации круга



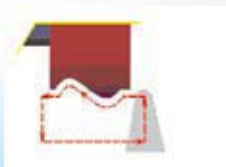
УСТРОЙСТВО ПРАВКИ
С ОДИНОЧН. НАКОНЕЧ.



УСТРОЙСТВО ПРАВКИ
С АЛМАЗН. РОЛИКОМ



УСТРОЙСТВО ПРАВКИ
С АЛМАЗН. РОЛИКОМ



ПРОФИЛЬНАЯ ПРАВКА

4 ТИПА РЕЖИМОВ ПРАВКИ КРУГА

Тестовая загрузка программы с использованием режима моделирования

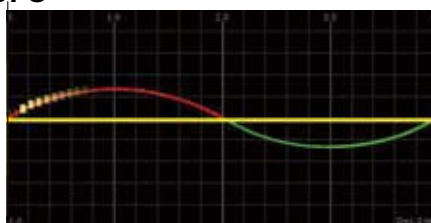
Поверните колесико по часовой стрелке к программе зеркальной обработки



Поверните колесико против часовой стрелки к управляющей программе

Чем быстрее прокручивается электронный маховичок, тем быстрее выполняется программа. Если появляются сомнения, прекратите вращение, чтобы остановить станок
НИКАКИЕ ДРУГИЕ СТАНКИ НЕ МОГУТ ДЕЛАТЬ ЭТОГО

- Никаких заготовок
- Никаких пробных прогонов
- Предупреждение сбоев новых программ
- Низкая продолжительность наладки



Экранный путь моделирования

Автокомпенсация круга может выполняться в режиме профильной правки



Предварительная установка функции правки и правка круга производится в любом цикле шлифования



Графический ввод пути правки шлифования

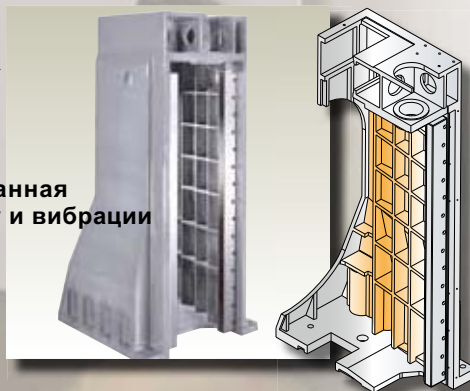
По окончании цикла система позволяет оператору выполнять дополнительные чистовые проходы без повторения цикла

Функции управления SMART

- • Платформа Microsoft Win CE
- • Графический диалоговый контроллер с функцией предварительного просмотра
- • Различные встроенные заводом стандартные циклы
- • Режимы плоского, врезного, перекрестного, профильного шлифования
- • Функция ввода мощной графической программы для шлифования и правки
- • Возможность объединения цикла шлифования, правки круга и автокомпенсации без использования программы ЧПУ
- • Правка круга может выполняться во время цикла шлифования
- • Моделирование пути шлифования и циклов правки при вращении электрон. маховичка
- • Шлифование многих пазов с различным наклоном и глубиной
- • Диалоговые и G-кодовые программы могут сохраняться на флеш-карте и флоппи-диске
- • Совместимость с G-кодом FANUC
- • Продольный ход управляется с экрана

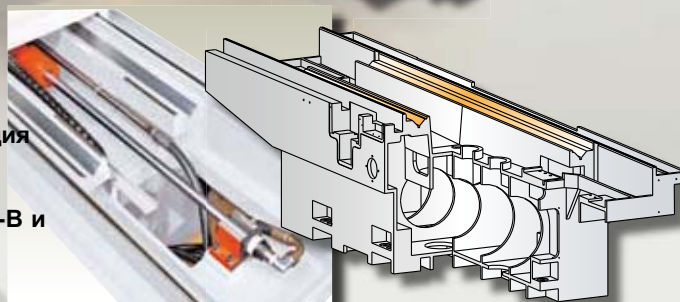
Колонна

Колонна сделана из высококачественного предварительно напряженного чугуна. Ее ячеистая отполированная структура, рассчитанная на компьютере, способна противостоять изгибу и вибрации при работе в тяжелых режимах. Шпиндель перемещается по закаленным отгрунтованным направляющим



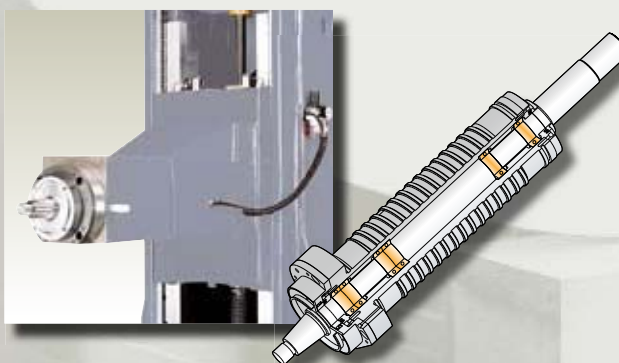
Продольные направляющие

Свойства продольных направляющих двойной V-образной конфигурации гораздо лучше свойств обычной V-образной конфигурации. Их конструкция имеет высокую жесткость и устойчивость на фронтальной части. Они сделаны из износостойчивого ламинированного турсита-В и обеспечивают плавное и стабильное перемещение при всех режимах обработки



Конструкция шпинделя для тяжелых условий работы

На этих станках используется шпиндель большого диаметра кассетного типа со сбалансированным закрытым двигателем. Обрабатываются 6 заготовок класса 7(P4). Радиально-упорные подшипники имеют невозобновляемую смазку. Конструкция шпинделя обеспечивает ровную и точную обработку поверхности



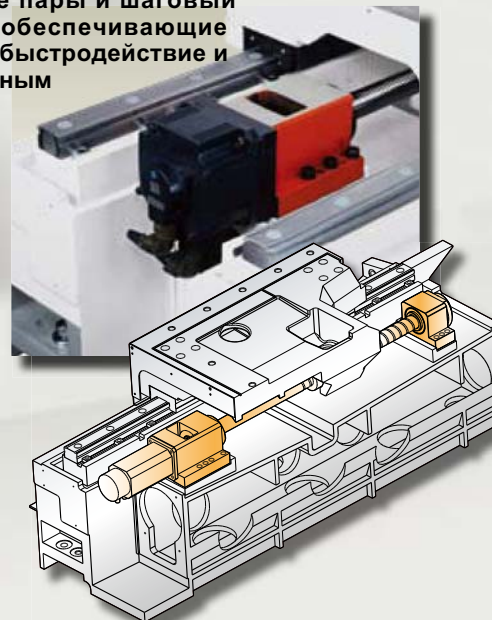
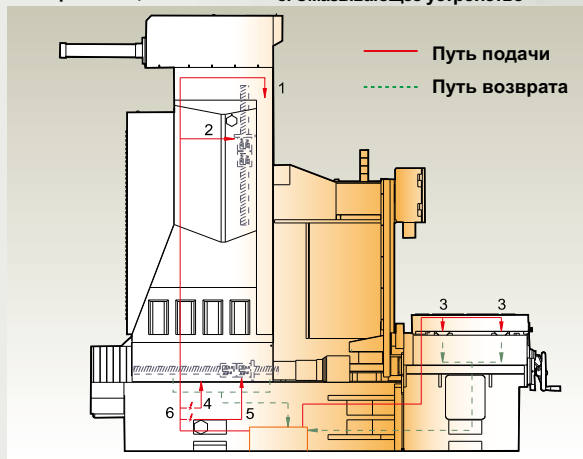
Система автоматической смазки

Автоматическая система смазки является стандартной для всех станков. Она имеет высокоточный датчик давления масла. Станок автоматически останавливается при снижении давления ниже заданного уровня

Стабильная подача, высокая точность

Система поперечных направляющих включает в себя линейные направляющие, точные шариковые винтовые пары и шаговый серводвигатель MITSUBISHI, обеспечивающие высокий вращающий момент, быстродействие и позиционирование с минимальным приращением 0.00254 мм

1. Подъемный винт подачи
2. Направляющие колонны
3. Направляющие стола
4. Шариковый винт поперечной подачи
5. Делитель потока
6. Смазывающее устройство



RT-H2440/60/0 серия

ВЫСОКОТОЧНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



Плавное и точное перемещ. шлифовальной головки

Шлифовальная головка позиционируется шариковой парой класса С3 и перемещается шаговым серводвигателем MITSUBISHI ISH. Направляющие шлифовальной головки ламинированы антифрикционным материалом турцитом и отштаблены вручную.

Автоматическая правка круга с компенсацией

Автоматическая правка круга с коррекцией параметров правки производится автоматически во время грубого и/или тонкого шлифования. Это выполняется станком в течение многих часов. Результатом является сокращение цены обработки и повышения производительности.

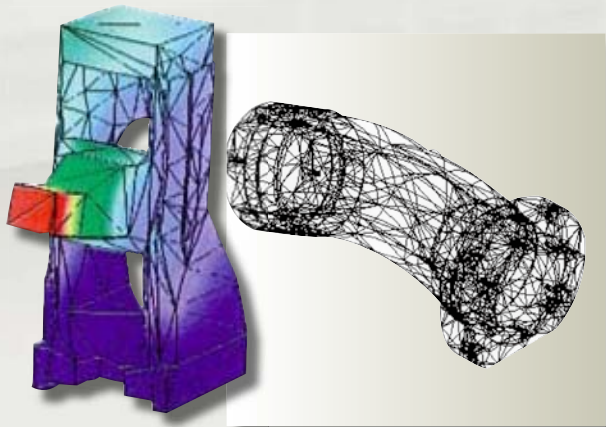
SMART-H2460

Примечание: Станок показан с опциональными принадлежностями



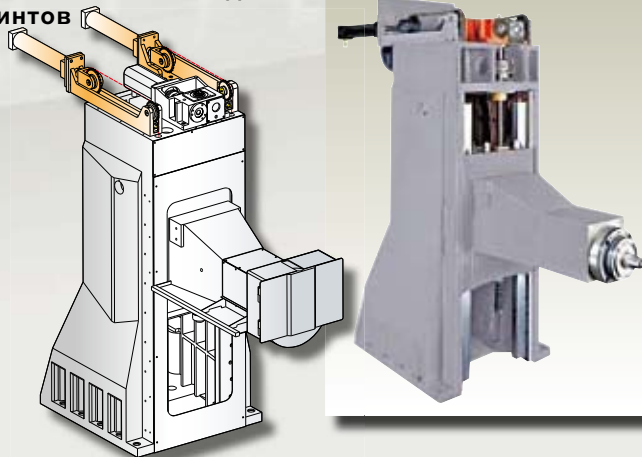
Компьютерное моделирование

Геометрическая модель станка была создана на приложении *AutoCAD/ENGINEER 3D*. Чтобы обеспечить высокую жесткость станка, был проведен статический и динамический структурный анализ на приложении *Pro/MECHANICA*.



Система балансирования шпинделя противовесом

Пневматические противовесы установлены в шпиндель с целью устранения зазора и предотвращения преждевременного износа подъемных винтов.



Hy

A
re
e s
e s
sis
re e
machin

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

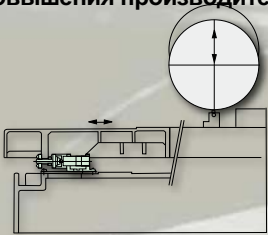
Примечание: принадлежности в позициях, помеченных " ", находятся в инструментальном ящике

- | | |
|--------------------------|---------------------------------------|
| 1. Инструментальн. ящик | 8. Гаечный ключ |
| 2. Фланец круга | 9. Плавкий предохранитель |
| 3. Шлифовальный круг | 10. Краска для подкрашивания |
| 4. Стопорная гайка | 11. Выравнивающие втулки |
| 5. Съёмник фланца круга | 12. Выравнивающие винты и гайки |
| 6. Балансировоч. оправка | 13. Регулятор температуры гидравлики. |
| 7. Ключ для круглых гаек | Холодильник с масляным охлаждением |



Автоматическая правка круга с компенсацией

Автоматическая правка круга с коррекцией параметров правки производится автоматически во время грубого и/или тонкого шлифования. Это выполняется станком в течение многих часов. Результатом является сокращение цены обработки и повышения производительности



ДРУГИЕ ОПЦИИ

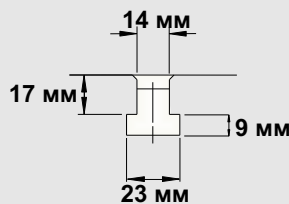
- | | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|
| 0 - 0 0 Лампа станка | В09-0704 24 x 80 Патрон (2 изделия) |
| В31-0705 11 кВт/6 пол./1200 об/мин | В31-0713 Серводвигатель (11 кВт) |
| В31-0706 18,4 кВт/6 пол./1200 об/мин | В31-0714 Серводвигатель (14,7 кВт) |
| В09-0701 24 x 40 Патрон | |
| В09-0702 24 x 60 Патрон (2 изделия) | |

Регулятор температуры гидравлической системы (только модель Н)

Модели Н укомплектованы регулятором температуры гидравлики, который позволяет снизить тепловое расширение и сохранить точность повторяемость во время тяжелых условий обработки



T-СЛОТЫ



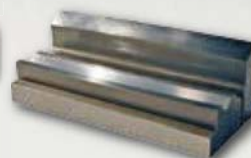
Шлифование параболоидной заготовки



Шлифование при многократном врезании/направляющих



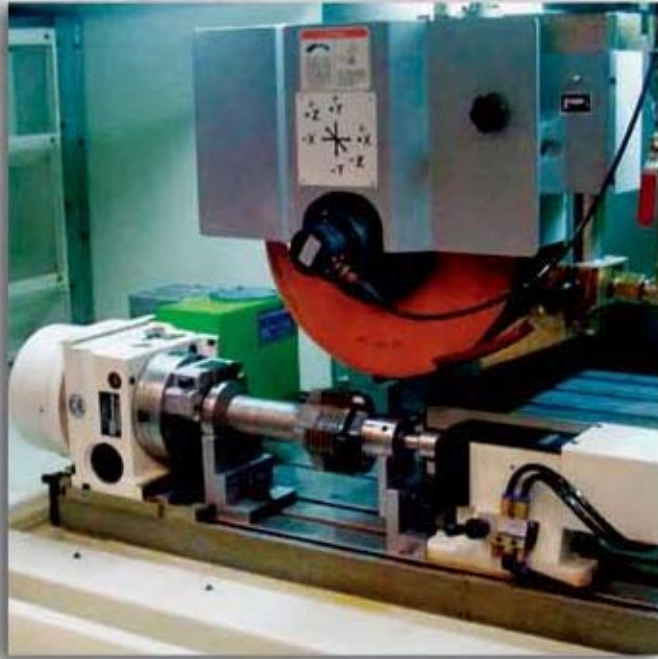
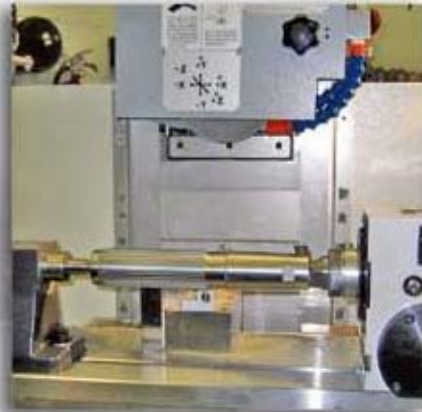
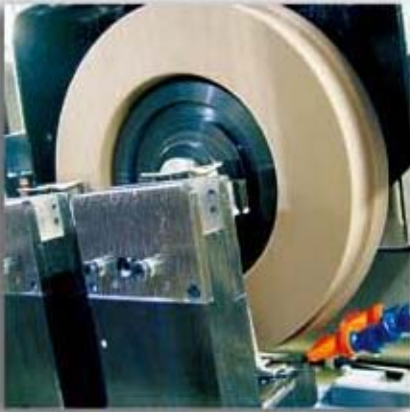
Ступенчатое и профильное шлифование



Профильное шлифование



Контурное шлифование



ОПЦ. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



ДИНАМИЧЕСКИЙ БАЛАНСИР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

44-0 03

Диапазон числа оборотов:

400 20000 об/мин

Точность фазового угла:

0.1 градуса

Единица измер. вибрац. : μm

Мин. значение:

0.01 μm (1800 об/мин)



СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ С АВТОПОДАЧЕЙ БУМАЖНОГО ФИЛЬТРА И МАГН. СЕПАРАТОР V17-0702

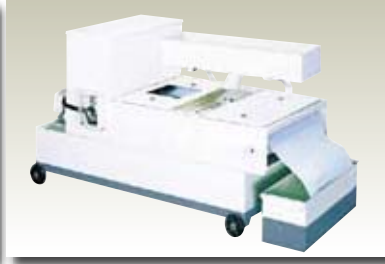
Объем: 250 л

Насос: 0.37 кВт

Расход СОЖ: 80 л/мин

Площадь: 1600x1100 мм

Высота: 750 мм



СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ С АВТОПОДАЧ. БУМАЖ. ФИЛЬТРА V17-0701

Объем: 250 л

Насос: 0.37 кВт

Расход СОЖ: 80 л/мин

Площадь: 1600x1100 мм

Высота: 750 мм



THR R SS 03-0 03

Н r e s s : i e r

Radius lue: 0.125 mm

Sharp angle: 40 degree

Grain size: 1.5 Carat

12000



ПРАВЯЩЕЕ УСТРОЙСТВО РОЛИКОВОГО ТИПА С ДВОЙНЫМ СУППОРТОМ V13-1202

Вал: $\varnothing 45$

Ширина зажима: 115 мм

Двиг.: 0.18 кВт-4 пол. 60 Гц

-1 0 об/мин 50HZ-1450 об/мин

Макс. внешн. диам.: 165 мм

Мин. внешн. диам.: 100 мм

V13-1203

Вал: $\varnothing 45$

Ширина зажима: 203 мм

Двигатель (шаговый): 1 кВт-2000 об/мин

Макс. внешн. диам.: 165 мм

Мин. внешн. диам.: 100 мм



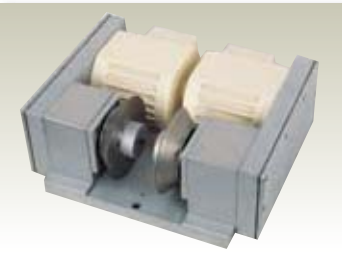
ПРАВЯЩЕЕ УСТРОЙСТВО СТОЛА С НАСОСОМ СОЖ V13-0810 (без диска x 1 заготовка)

Двигатель: 0.18 кВт

1750 об/мин(60Гц)/1450 об/мин(50Гц)

Спец. диск: $\varnothing 0 140 \times 55 \times \varnothing 35 \text{ мм}$

Ширина зажима: 55 мм



ПРАВЯЩЕЕ УСТРОЙСТВО УНИВЕРС. СТОЛА С НАСОСОМ СОЖ V13-0703 (без диска x 2 заготовки)

Двигатель: 0.18 кВт

1750 об/мин(60Гц)/1450 об/мин(50Гц)

Спец. диск: $\varnothing 0 140 \times 55 \times \varnothing 35 \text{ мм}$

Ширина зажима: 30 мм



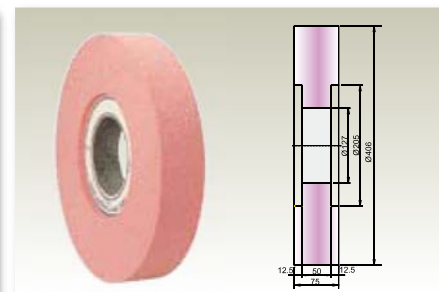
РОЛИКОВЫЙ БАЛАНС. СТЭНД V15-070

Макс. диаметр круга: 508 мм



БАЛАНСИРОВОЧНЫЙ СТЭНД V15-070

Макс. диаметр круга: 406 мм



ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ 5122-10411630

$\varnothing 406 \times 75 \times \varnothing 127 \text{ мм}$

Двойная выточка

122-10412030

$\varnothing 508 \times 75 \times \varnothing 127 \text{ мм}$

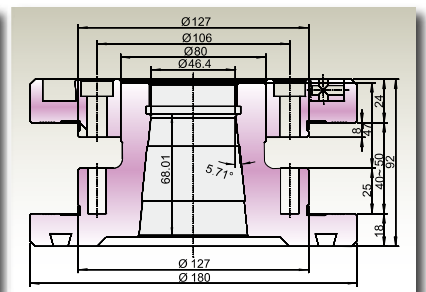


ФЛАНЕЦ КРУГА B05-0701

Размер отверст.: $\varnothing 127 \text{ мм}$

Ширина зажима

43 50 мм



ОСНОВНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Описание		SMART-H2440	SMART-H2460	SMART-H24 0
Размер стола		600 мм 000 мм	600 мм x 1500 мм	600 мм 2000 мм
Макс. длина шлифов.	Продольная	000 мм	1500 мм	2000 мм
Макс. ширина шлифов.	Поперечная		600 мм	
Макс. перемещение	Ось X	00 мм	600 мм	2 00 мм
	Ось Z		680 мм	
Макс. расстояние от стола до центр. линии шпинделя			50 мм	
Размер Т-паза колюч.			4 мм 3	
Скорость перем. стола	Безступенч. регулир.	3 25 м/мин	3 25 м/мин	5 25 м/мин
Поперечное перемещ.	Быстрое перем., приблиз. По градуировке		0 5 м/мин 0.00 мм	
Вертик. шлиф. головка	Быстрое перем., приблиз. По градуировке		0 500 мм/мин 0.00 мин	
Привод шлиф. шпинделя	Скорость	1400 об/мин/50 Гц, 1700 об/мин/60 Гц; опция: 1000 об/мин/50 Гц		
	Номинальн. мощность	11 кВт/4 пол., опция: 11 кВт/6 пол., 18,4 кВт/6 пол., 18,4 кВт/4 пол.		
Стандартный шлифовальный круг	Диаметр	6 406), i 20 50		
	Ширина	3 75		
	Диаметр отверстия	5" 27mm		
Точность	Позиционирование	0.00032	0.00	-344
	Повторяемость	0.00032	0.00	-344
Гидравлический привод	Двигат. гидравл. насоса	3.65 кВт/6 полюсов		5.5 кВт/6 пол.
	Емкость танка	250 л		
Насос системы автоматической смазки	Двигатель	0.18 кВт/4 полюсов		
	Емкость танка	20 л		
Площадь (L X W X H)	Общая потреб. площ.	40 0 4000 3250 мм	4 27 4000 3250 мм	6200 4000 3250 мм
Масса	Нетто, приблизит.	7200 кг	00 кг	600 кг
	Брутто, приблизит.	0000 кг	2000 кг	3000 кг
Ном. мощность, приблиз.		.75 кВт, опция: 26.25 кВт		23.6 кВт
Упаковочн. размеры (L x W x H)		40 2972 3 75 мм	4 40 304 3 75 мм	6325 3023 3200 мм

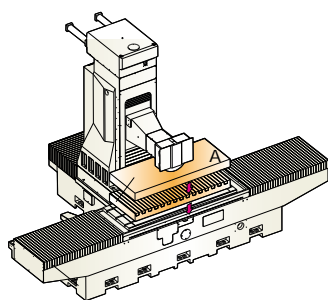
*Примечание: Изготовитель оставляет за собой право менять конструкцию, спецификации, механизмы и т.д. станка без предварительного уведомления. Все спецификации, показанные выше, даны для справок

ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА НА СТАНОК

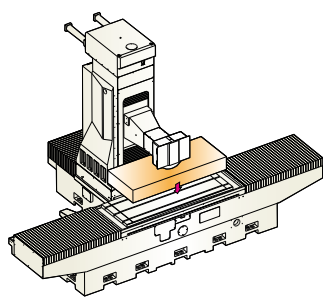
Общая примерная рабочая нагрузка стола показана ниже

A=Деталь

B=Магнитный патрон



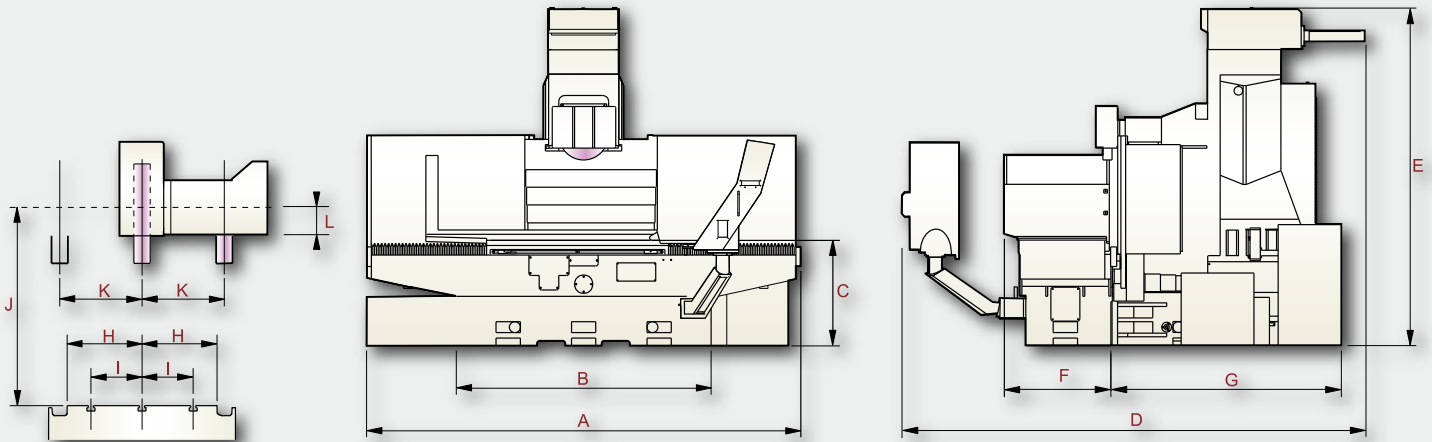
Шлифование с электромагнитным патроном



Шлифование без электромагнитного патрона

МОДЕЛЬ	SMART-H2440	SMART-H2460	SMART-H24 0
A кг	20	320	240
кг	3 0	495	760
кг	1500	1815	2000

РАЗМЕРНЫЕ РИСУНКИ



Модель	SMART-H2440	SMART-H2460	SMART-H240
A	3580 мм	4926 мм	6080 мм
	2100 мм	3100 мм	4100 мм
		880 мм	
		3842 мм	
		2787 мм	
		886 мм	
		1890 мм	
H		305 мм	
		210 мм	
		Макс. 850 мм, мин. 170 мм	
		340 мм	
		110 мм	

*Примечание: Изготовитель оставляет за собой право изменять конструкцию, спецификации, механизмы и т.д. станка без предварительного уведомления. Все спецификации, показанные выше, представлены для справок.



Шлифовальные станки

Вертик. маш. центры

Вертик. токар. ст.

Токарные станки

U.S.A. OFFICE

FALCON MACHINE TOOLS CO., LTD. **CHEVALIER** MACHINERY INC. **000 «Шевалье.ру»**

No. 34, Hsing Kong Road, Shang Kang, Chang Hua TAIWAN 509

TEL: 886-4-7991126
http://www.chevalier.com.tw

E-mail: overseas@chevalier.com.tw

TA-YA Factory TEL:886-4-25673266

9925 Tabor Place, Santa Fe Springs, CA 90670 U.S.A

TEL:(562)903-1929

FAX:(562)903-3959

129626, г. Москва, ул. 2-я

Мытищинская, д.2, стр.1, оф.502

Тел.: (495) 7557731, 7555810,

9675562

Факс: (495) 7557731

www.stanki-chevalier.ru

info@stanki-chevalier.ru