



**Станок наружного круглого шли-
фования для экономичного, вы-
сокопрецизионного изготовления
малых и средних деталей, с одной
компактной конструкцией.**



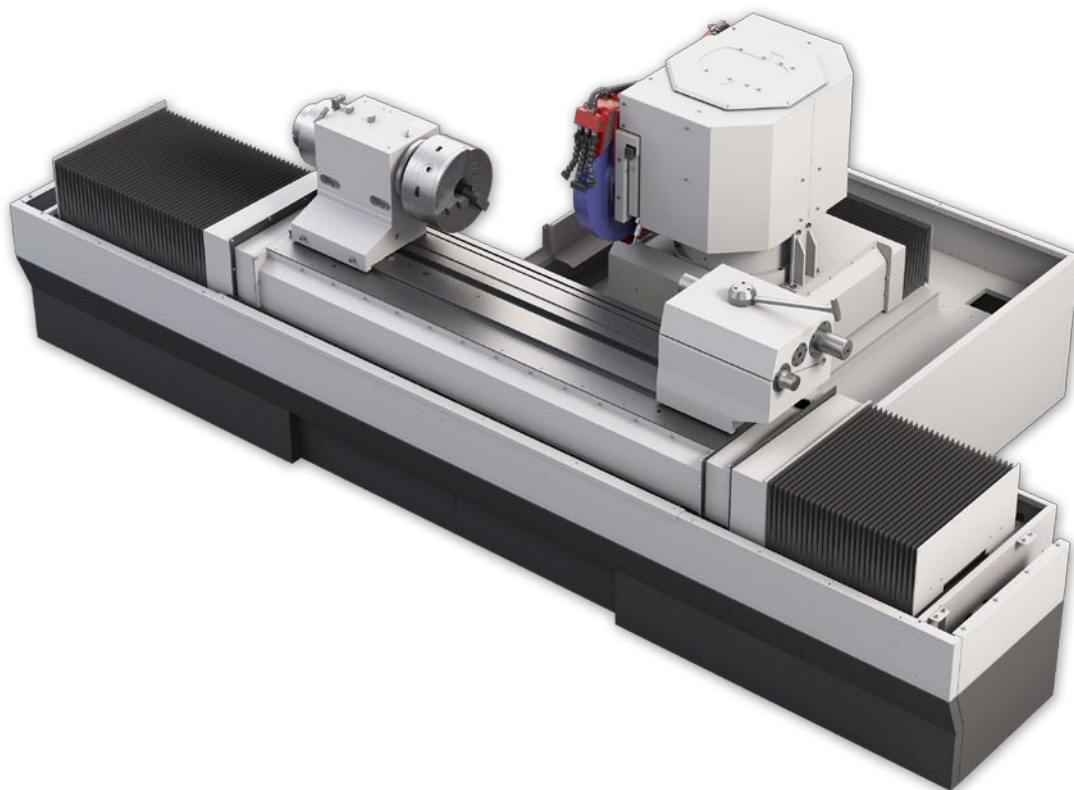
М П К Т Н К Д Л Н Т Б Л Ы Н Г И З Г Т В Л

С конструктивным рядом WOTAN® S3A дополняет WEMA Glauchau своё предложение для реализации многих задач шлифования через компактный станок наружного круглого шлифования. Благодаря своему понятному концепту и небольшой конструкции, он подходит особенно для оптимизации затрат обработки небольших, до средней величины деталей.

Высота центров станка составляет при применении одного люнета 225 мм или для самонесущих деталей, без поддержки люнетом, 275 мм. В зависимости от задачи обработки, Вы можете выбрать расстояние между центрами 600 мм, 1 000 мм и 1 600 мм.

По весу заготовки, наш актуальный, самый маленький станок не уступает нашим «большим» станкам – одна массивная и очень жёсткая станина позволяет, без проблем для деталей, вес до 600 кг.

Благодаря нашему модульному концепту, каждый станок может быть оптимизирован и представлен таким образом, одной, оптимальной комбинацией из гибкости и рентабельности.



ОДИН СТАНОК, КОТОРЫЙ ВСЁ «ПЕРЕКРЫВАЕТ»:

- › «детали в патроне»
- › «детали между центрами»
- › детали формы вала, с опциональным люнетом
- › и много больше

Вы желаете обработку наружных диаметров и наружных торцевых поверхностей? Нет проблем – **S3A** подходящее решение.

Помимо наружной обработки, Вам также нужна внутренняя обработка? Для этого также является этот станок идеальным решением. .

Благодаря нашей модульной и гибкой конструкции станка, могут быть реализованы Ваши разнообразные задачи обработки, не требуя длительной переналадки.

Станок состоит в базовом исполнении из двух управляемых линейных осей с ЧПУ. Z- ось и X- ось установлены в гидростатических подшипниках и будут непосредственно приводиться в действие линейным электродвигателем. С этими компонентами реализуются быстрые и очень точные движения. Также, благодаря концепту направляющих и концепту привода, оси не подвержены типичному износу, как при ШВП или роликовых циркулирующих единицах.

На Z- оси (стол станка) находят место наряду с передней бабкой, также другие модули - как задняя бабка, люнеты или «системы измерения в процессе обработки».

На нашей X- оси komponуется шлифовальный узел, который – по известному WEMA-принципу – индивидуально конфигурируется.

БОЛЬШОЙ ВЫБОР ШПИНДЕЛЕЙ

Шпиндель передней бабки может, сообразно требованию точности, быть исполнен как ремённоприводной, с непосредственным (прямым) приводом или шпиндель с гидростатическими подшипниками. Благодаря оснащению шпинделя передней бабки измерительной системой (ось C), Вы можете осуществлять на одном круглошлифовальном станке **некруглое шлифование и шлифование поверхностей** различных фасок, и с высочайшей точностью.

ЗАДНЯЯ БАБКА НАСТРАИВАЕТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНО

Также задняя бабка настраивается, естественно, индивидуально, соответственно Вашим требованиям и потребностям. Здесь Вы можете выбирать между **тремя вариантами**. Они начинаются от одной с пружинным зажимом и вручную разжимаемой задней бабкой, от одной задней бабки, дополнительно разжимаемой гидравлически, до одной синхронной задней бабки.

«С» ИЛИ «БЕЗ ШПИНДЕЛЬНОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО РЕВОЛЬВЕРНОГО УЗЛА»

Шлифовальный узел может быть оснащён у базовой модели с одним шлифовальным инструментом – без поворотного шпиндельного револьвера.

Эффективность и производительность значительно повышаются, если на X- оси установлен один бесступенчатый поворотный шпиндельный шлифовальный револьверный узел, который может быть оснащённым до **4 шлифовальных инструментов**. В каком соотношении (количестве) при этом хотели бы Вы привлечь **круги наружного и круги внутреннего шлифования**, Вы можете решить окончательно на основании Ваших актуальных и будущих сценариев.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ШПИНДЕЛИ ПО ВАШЕЙ ПОТРЕБНОСТИ

Гибкость также преобладает при компоновке шлифовальными шпинделями. Вы можете, в зависимости от задачи шлифования, для каждого шпинделя отдельно, выбрать между **шлифовальными шпинделями непосредственного (прямого) привода и ремённого привода**.

ОПЦИИ ДЛЯ ПРАВКИ

Мы предлагаем Вам различные технологические методы правки - для необходимых шлифовальных кругов, подходящих к Вашему заданию.

Для обычных шлифовальных кругов Вы используете наши стационарные инструменты правки, которые в мгновение ока приведут Ваши круги опять в форму.

Мы охотно предлагаем Вам, также для правки, шпиндель с одним приводным инструментом правки, чтобы, например, Ваш шлифовальный круг КНБ (кубический нитрид бора) - снова привести в готовность.

МНОГОЧИСЛЕННЫЕ ОПЦИИ, ИМЕЮЩИЕСЯ В НАЛИЧИИ

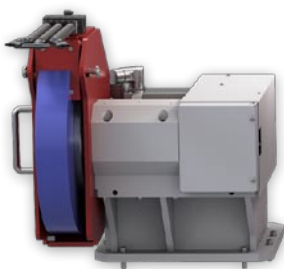
Для дальнейшей оптимизации Вы можете Ваш индивидуально конфигурированный станок дополнить многочисленными опциями:

- › Измерительный щуп для «обнаружения 0- точки» (определение положения детали в Z- направлении)
- › Измерительное устройство «активный контроль в процессе обработки»
- › Автоматическая система замены заготовки
- › Распознавание касания при шлифовании (например, посредством жидкостного датчика), равно как и при правке (напр., через датчик акустической эмиссии)



Определите Ваше производственное задание и мы конфигурируем вместе с Вами оптимальное, индивидуальное, решение или запросите Вашу конкретную запланированную компоновку!

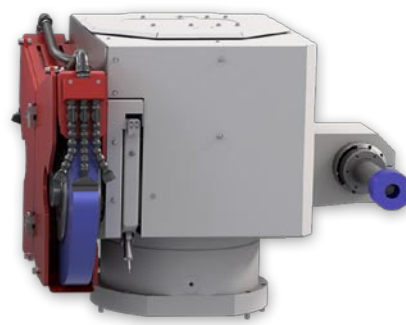
Примерная конфигурация **WOTAN® S3A**



- › 1 × круг наружного шлифования (Ø 500)
- › 1 × измерительный щуп



- › 2 × круга наружного шлифования (Ø 500)
- › 1 × измерительный щуп



- › 2 × круга наружного шлифования (Ø 500),
- › 1 × шпиндель внутреннего шлифования
- › 1 × измерительный щуп

Рабочий диапазон станка	
Расстояние между центрами	600 / 1000 / 1600 мм
Высота центров с люнетом / без люнета	225 / 275 мм
Вес детали	600 кг

Бабка изделия	
Ремённый привод	
› Радиальное биение наружного конуса и торцевой поверхности	1 микрон
› Радиальное биение внутреннего конуса	1 микрона
› Число оборотов, макс.	500 / 2000 об/мин
› Измерительная система	нет
› Передний конец шпинделя	Короткий конус А5
› Внутренний конус шпинделя	МК 6
› Мощность привода	3,7 кВт
Непосредственный привод	
› Радиальное биение наружного конуса и торцевой поверхности	1 микрон
› Радиальное биение внутреннего конуса	1 микрона
› Число оборотов, макс.	500 об/мин
› Измерительная система (С-Ось)	интегрирована
› Передний конец шпинделя	Короткий конус А6
› Внутренний конус шпинделя	МК 6
› Мощность привода	3,6 кВт
Непосредственный привод и гидростатические подшипники	
› Радиальное биение наружного конуса и торцевой поверхности	0,3 микрона
› Радиальное биение внутреннего конуса	без внутреннего конуса
› Число оборотов, макс.	500 / 1000 об/мин
› Измерительная система (С-Ось)	интегрирована
› Передний конец шпинделя	Короткий конус А6
› Внутренний конус шпинделя	без внутреннего конуса
› Мощность привода	1,8 кВт
Задняя бабка	
› Зажим пружиной, разжимается вручную	Стандарт
› Зажим пружиной, разжимается вручную и гидравлически	Опция
› Синхронная задняя бабка (совместное вращение)	Опция
› Корректировка цилиндричности	±0,080 мм
› Ход пиноли	80 мм
› Диаметр пиноли	80 мм
› Центр задней бабки	МК 5

WOTAN® S3A**Z-Ось (деталь)**

Система направляющих	Гидростатическая
Система привода	Непосредственный привод
Перемещение оси	900 / 1300 / 1900 мм
Скорость	20 м/мин
Разрешение масштаба	0,000 01 мм

X-Ось (узел шлифования)

Система направляющих	Гидростатическая
Система привода	Непосредственный привод
Перемещение оси	450 мм
Скорость	20 м/мин
Разрешение масштаба	0,000 01 мм



Шлифовальный узел

Число возможных инструментов	до 4
Бесступенчато регулируемая установка числа оборотов	Стандарт
Абразивная обработка кругами из корунда или из КНБ	Стандарт
Измерительный щуп для «обнаружения 0- точки»	Опция
Шлифовальный шпиндельный револьверный узел (непосредственный привод круглого стола)	Опция
Диапазон поворота	270°
Разрешение в управлении	0,000 1°

Наружное шлифование

Конусный зажим шпинделей наружного шлифования	1:7
Мощность привода	
> ремённоприводной шпиндель наружного шлифования	14,6 кВт
> Шпиндель наружного шлифования непосредственного привода	15 кВт / 20 кВт
> другое по запросу	
Габариты шлифовальных кругов	
> 55 м/сек	Ø500 x 80 x 203,2 мм
> 63 м/сек	Ø500 x 50 x 203,2 мм
Автоматическая система балансировки	Опция

Внутреннее шлифование

> Глубина внутреннего шлифования (больше по запросу)	актуально 350 / 450 мм
> Тип шпинделя	непосредственный привод / ремённый привод

Диаметр внутреннего шлифования и глубина (длина) зависят от параметров детали и расположения узла правки.

Управление станком и обслуживание станка

Система управления SIEMENS SINUMERIK 840 D SOLUTION LINE	да
Разработанная изготовителем система обслуживания WOP Glauchau®	да
Возможность дистанционной диагностики	да
Необходимые знания о системах ЧПУ для управления станком	отсутствует

Прочее

Управление касанием	
> Управление касанием по переключению мощности	Стандарт
> Управление касанием по акустической эмиссии	Опция
Измерительная система «активный контроль в процессе обработки»	Опция
Люнет	Опция
Автоматизация / портал загрузки	Опция
Устройство консервации деталей и т.д.	Опция
Лазерное измерение станка на заводе	Опция
Лазерное измерение у заказчика	Опция
Договор обслуживания	Опция
Пакет запасных и изнашиваемых деталей	Опция
Обучение оператора / сопровождение производства	Опция











Пожалуйста, не стесняйтесь спрашивать нас, если Вы нуждаетесь в дальнейшей информации по спецификации.



MEMBERS OF THE NSH-GROUP > WWW.NSHGROUP.COM



Наши эксперты сопровождают Вас на всём пути от запроса до послепродажного обслуживания при ежедневной эксплуатации Вашего станка, тем самым Вы получаете от нас оптимальный шлифовальный станок.

-  Точное соответствие требованиям
-  Индивидуальное предложение по шлифовальному станку
-  Индивидуальная конструкция
-  Изготовление
-  Контроль качества
-  Пробное шлифование
-  Предварительная приёмка станка
-  Поставка и монтаж
-  Обучение и инструктаж
-  Послепродажное обслуживание

В центральном офисе в г. Глаухау (Glauchau) мы охотно продемонстрируем Вам потенциал на примере станков, образца WOTAN®, на которых мы выполним пробное шлифование и шлифование за счёт заказчика.



Werkzeugmaschinenfabrik Glauchau GmbH

-  Dieselstrasse 2
08371 Glauchau · Germany
-  +49 3763 61-0
-  +49 3763 61-122
-  wema-glauchau@nshgroup.com
-  WWW.WEMA-GLAUCHAU.RU

ПО СОСТОЯНИЮ НА: 8.9.2020 Г. · ВОЗМОЖНЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

ВСЕ СВЕДЕНИЯ, ПРИВЕДЁННЫЕ В БРОШЮРЕ, ЯВЛЯЮТСЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ИНФОРМАЦИЕЙ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКОВ И ИНТЕРЕСУЮЩИХСЯ СТОРОН, И ПОЭТОМУ НЕ ЯВЛЯЮТСЯ ГАРАНТИЕЙ СВОЙСТВ ПРОДУКЦИИ В ЮРИДИЧЕСКОМ СМЫСЛЕ.