

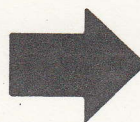
МЕТОД РАБОТЫ

Зубошлифовальный станок NZA/OZA предназначается для шлифовки внешней эвольвентой нарезки прямо и косозубых цилиндрических шестерней. На этом станке также производится шлифовка шестерней с модификацией профиля зубьев или без нее.

Шлифовка запускается нажимом на кнопку и происходит почти автоматически.

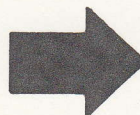
Применяемые при шлифовки принципы являются гарантией осуществления обычной для станков РЕЙСХАУЕРА рентабельности и точности.

Шлифовка обкаткой шлиф. шнеком
Двухсторонняя шлифовка
Мокрая шлифовка



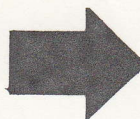
Короткое время обработки
Высокая производительн.
Низкий расход

1/2 автом. рабочий цикл
Простота обслуживания
Широкие шлиф. шнеки



Короткое холостое время
Одновремен. обслуживание
нескольких станков

Электросинхр. привод
Высокая жесткость
Упрощенный уход
РЕЙСХАУЕРОВСКОЕ качество



Высокая точность
Надежность
Тождественность продукции

Благодаря вышеупомянутым преимуществам зубошлифовальный станок NZA/OZA может рассматриваться как самый подходящий инструмент для крупносерийной шлифовки шестерен с высокой точностью и при малых эксплуатационных затратах.

Bemerkungen :

bis :

Bestell-Nr. ab : 43400

Erstellt :

Шлифовка обкаткой шлифовальным шнеком

В качестве шлифовального инструмента здесь применяется шлифовальный шнек с исходным профилем в виде зубчатой рейки.

В течении шлифовального процесса шнек и изделие увлекаются синхронно двумя отдельными электромоторами и вращаются вокруг своих осей. Шлиф. шнек, подобно бесконечно длинной зубчатой рейке, входит в постоянное соприкосновение с зубьями шестерни и, снимая материал путем обкатки, образует эвольвентный профиль зуба.

Одновременно изделие многократно перемещается вверх и вниз в осевом направлении.

Обработка протекает не прерываясь никакими делительными операциями.

Продуктивность этого способа еще повышается возможностью применить тангенциальное перемещение изделия по отношению к шлифовальному шнеку. Пока профиль шнека не сносился, шестерни могут отшлифовываться одна за другой до желаемого размера с безукоризненной точностью и гарантией высокой качества.

Шлифовка в двух направлениях

Съем материала происходит в обоих направлениях хода изделия. Подача изделия может быть бесступенчато отрегулирована в строгих границах. Переключение с черновой шлифовки на чистовую происходит автоматически.

В верхней и нижней точках реверсирования шлиф. шнек автоматически и периодически подается на шаг подачи до желаемого размера толщины зуба.

Мокрая шлифовка

Во время шлифовки на шлиф. шнек и на изделие подается шлифовальное масло. Это масло препятствует слишком высокому перегреву изделия, связанному с ним пережогом поверхности и образованию трещин. Масло также способствует безукоризненному удалению снятого шлифовкой материала и абразивных частиц.

Качество шлифовки и съем материала значительно повышаются.

шлифовальный шнек

Профиль шлиф. шнека может заново отшлифовываться на приспособлении для профилирования.

Станок : Профилирование может производиться
однозаходным

Станок : Профилирование на станке
двухзаходным шлиф. шнеком
однозаходным

Bemerkungen :

bis :

Bestell-Nr. ab : 43400

Erstellt :

ХАРАКТЕРИСТИКА

Наим. $\emptyset$ окружности ножек зубьев 10 мм
 Наим. $\emptyset$ окружности выступов зубьев 300 мм (330)
 Наим. ход салазок 180 мм

Детали: см. раздел 6/ D и E

Наим. длина зажима 145 мм

Детали: см. раздел 6/ D и E

Наим. длина зажима 420 мм

Детали: см. раздел 6/ D и E

Наим. вес заготовки 60 кг

Включая средства крепления

Наим. число зубьев 12

Наим. число зубьев 260

Насколько позволяют условия размещения сменных колес, могут также шлифоваться и шестерни с большим числом зубьев.

Наим. шаг МОД 0,5 ; DP 48

Применение особых шлиф. инструментов позволяет шлифовку сцеплений с более легким шагом

Наим. шаг

С двухзаходным шлиф. шнеком МОД 2,5 ; DP 10

С однозаходным МОД 5 ; DP 5

Наим. угол зацепления 10°

Наим. угол зацепления 45°

Наим. угол наклона косого зуба (с 2-х стор.) 45°

Детали: см. 6/E

Модификация профиля Модификация головки/ножки
 Выпуклость по высоте
 Выпуклость по ширине

Размеры шлифовального шнека

-Наим. $\emptyset$ 270 мм

-Наим. $\emptyset$ 350 мм

-Ширина 62/84 мм

Подача изделия

-на оборот, бесступенчато 0,4 - 3,2 мм

Авт. подводка шлиф. шнека

-раб. ход, шаг за шагом 0,01 - 0,08 мм

-общая 0,8 мм

Отход шлифовального шнека

-для замены изделия 50 мм

Тангенц. перемещение изделия

-вручную, наиб. 70 мм

Число оборотов шлиф. шнека

-при профилировании (только AZA) 90 об/мин.

-при шлифовке 1900 об/мин.

Bemerkungen :

bis :

Bestell-Nr. ab : 43400

Erstellt :