



MARCOSTA

Centrum Handlu i Produkcji Obrabiarek

MARCOSTA Centrum Handlu i Produkcji Obrabiarek
ul. Klikowska 101C 33-102 Tarnów

tel. +48 (0-14) 63 00 547, tel./fax. +48 (0-14) 62 66 852
handel@marcosta.pl

SZLIFIERKA DO PŁASZCZYZN MODEL ESG-1632TD NC



PARAMETRY TECHNICZNE:

	Model	Jednostka	ESG-1632TD NC/ADC
Wymiary stołu roboczego	<i>Długość x Szerokość</i>	mm	406x813
Maksymalna długość szlifowania	<i>Longitudinal</i>	mm	813
Maksymalna szerokość szlifowania	<i>Crosswise</i>	mm	410
Nośność stołu	<i>Maksymalne obciążenie stołu</i>	kg	420
Maksymalna odległość pomiędzy osią wrzeciona a powierzchnią stołu roboczego		mm	dla standardowej kolumny 630 dla opcjonalnej kolumny 720
Wymiary stołu elektromagnetycznego		mm	400x800
Przesuw wzdłużny stołu	<i>Maksymalny przesuw hydrauliczny</i>	mm	890
	<i>Maksymalny przesuw ręczny</i>	mm	930
	<i>Maksymalna prędkość przesuwu wzdłużnego</i>	m/min	60Hz, 5-25m/min 50Hz, 5-20m/min
Przesuw poprzeczny	<i>Automatyczny przyrost poprzeczny</i>	mm	0.1-25
	<i>Automatyczna stała prędkość dodawania</i>	mm/min	20-320
	<i>Maksymalny automatyczny przesuw poprzeczny</i>	mm	430
	<i>Maksymalny ręczny przesuw poprzeczny</i>	mm	460
	<i>Przyrost na pełny obrót pokrętki ręcznego</i>	mm	5
	<i>Przyrost na jeden stopień pokrętki ręcznego</i>	mm	0.02
Przyrost pionowy głowicy wrzeciona	<i>Automatyczny posuw</i>	mm	0.001-0.1
	<i>Posuw krokowy (impulsowy)</i>	mm	0.001
	<i>Prędkość szybkiego posuwu (przybliżona)</i>	mm/min	400
	<i>Prędkość wolnego posuwu (przybliżona)</i>	mm/min	6
Parametry wrzeciona ściernicy	<i>Obroty wrzeciona</i>	obr./min	50Hz/60Hz, 1450/1750 obr./min
	<i>Moc</i>	HP	Standardowo 5 Opcjonalnie 7.5
Wymiary standardowej ściernicy	<i>Średnica</i>	mm	355
	<i>Szerokość</i>	mm	50
	<i>Średnica otworu</i>	mm	127
Silnik zasilacza hydraulicznego	<i>Moc</i>	HP	3.0
Silnik posuwu poprzecznego	<i>Moc</i>	W	750
Silnik podnoszenia głowicy wrzeciona	<i>Moc</i>	W	1
Przestrzeń zajmowana przez obrabiarkę	<i>Całkowita przestrzeń zajmowana przez obrabiarkę</i>	mm	3930x3510x1943
Ciężar obrabiarki	<i>Ciężar netto (przybliżony)</i>	kg	3400
	<i>Ciężar brutto (przybliżony)</i>	kg	4000
System chłodzenia	<i>Moc</i>	HP	1/8
Moc zainstalowana (przybliżona)	<i>Moc</i>	HP	Standardowo 10.5 Opcjonalnie 13
Wymiary transportowe	<i>Długość x Szerokość x Wysokość</i>	mm	2930x2290x2240

UWAGA:

Producent zastrzega sobie prawo do modyfikowania konstrukcji, specyfikacji, mechanizmów itp. w celu poprawy wydajności urządzenia bez uprzedniego powiadomienia. Wszystkie powyższe specyfikacje mają charakter poglądowy.

INNOWACYJNE ROZWIĄZANIA TECHNICZNE ZASTOSOWANE W OBRABIARCE:

- **KOLUMNA:**

Powiększona żebrowana kolumna o strukturze plastra miodu, szczególnie odpowiednia do szlifowania pod dużym obciążeniem.

- **POSUW POPRZECZNY:**

Posuw poprzeczny jest zrealizowany z wykorzystaniem śruby kulowej oraz serwonapędu AC, dzięki czemu możliwe jest uzyskanie dwóch prędkości: prędkość szlifowania zgrubnego i prędkość szlifowania wykańczającego, co przekłada się na wysoką wydajność obróbki.

- **PROWADNICE O WYSOKIEJ ODPORNOŚCI NA ŻUŻYCIU:**

Suport spoczywa na precyzyjnych, ręcznie skrobanych podwójnych prowadnicach typu V, a stół spoczywa na precyzyjnych, ręcznie skrobanych prowadnicach typu V oraz płaskich, które są pokryte wykładziną „TURCITE-B”. Prowadnice są wyposażone w automatyczne smarowanie, aby zapobiec zużyciu prowadnic i zapewnić stabilny ruch, jak również trwałą dokładność.

- **PANEL STERUJĄCY:**

Panel sterujący posiada 7,2-calowy kolorowy ekran dotykowy współpracujący ze sterownikiem PLC, dzięki czemu obsługa szlifierki jest intuicyjna i łatwa do opanowania.



System przekładni podnoszenia głowicy wrzeciona



Pokrętła przesuwu ręcznego stołu z podziałkami, blokadą oraz zabezpieczeniem dla bezpiecznej i ułatwionej obsługi (od 1020 wzwyż)



Powiększone podwójne prowadnice typu V, wyposażone w automatyczne smarowanie, które zapobiega zużyciu prowadnic, a także zapewnia długotrwałą dokładność i tłumienie drgań.



W modelach 1228-2040 prędkość przesuwu w osi X nastawiana za pomocą przepustnicy



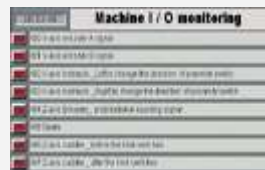
Kolumna żebrowana o strukturze plastra miodu



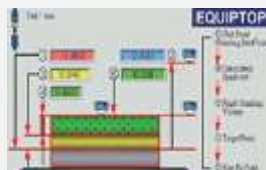
Ekran startowy sterowania



Ekranowe wprowadzanie parametrów szlifowania



Monitorowanie statusu wejść / wyjść systemu sterowania



Ekranowe wprowadzanie oraz odczyt parametrów szlifowania



Zaawansowane komunikaty alarmowe



Zarządzanie danymi systemowymi

**MARCOSTA**

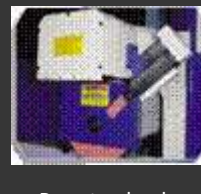
Centrum Handlu i Produkcji Obrabiarek

MARCOSTA Centrum Handlu i Produkcji Obrabiarek
ul. Klikowska 101C 33-102 Tarnówtel. +48 (0-14) 63 00 547, tel./fax. +48 (0-14) 62 66 852
handel@marcosta.pl**WYPOSAŻENIE OPCJONALNIE:**Stół
elektromagnetycznyPrzyrząd do
dynamicznego
wyważania ściernicyPrzebiegiennik
częstotliwościCyfrowy odczyt
położeniaSystem filtracji
chłodziwa z
automatycznym
podawaniem
papieru filtracyjnego
oraz separatorem
magnetycznymSystem filtracji
chłodziwa z
separatorem
magnetycznymOświetlenie
przestrzeni roboczej

Obsada ściernicy

Podstawka do
wyważania ściernicyRollkowa podstawka
do wyważania
ściernicyDemagnetyzer stołu
wraz z układem
regulacji siły
mocowania

Precyzyjne imadło

Przyrząd do
formowania
ściernicyRęczny generator
impulsów dla osi Y,
osi Z (opcjonalnie)Przystawka do
obciążania ściernicy**WYPOSAŻENIE STANDARDOWE:**

1. Ściągacz obsady ściernicy	6. Skrzynka z podstawowymi narzędziami serwisowymi
2. Podstawka do wyważania ściernicy	7. System centralnego smarowania prowadnic
3. Śruby z podstawkami do poziomowania szlifierki	8. Obciążacz diamentowy
4. Obsada ściernicy	9. Farba do zaprawek
5. Ściernica	10. Posuw poprzeczny ze śrubą kulową