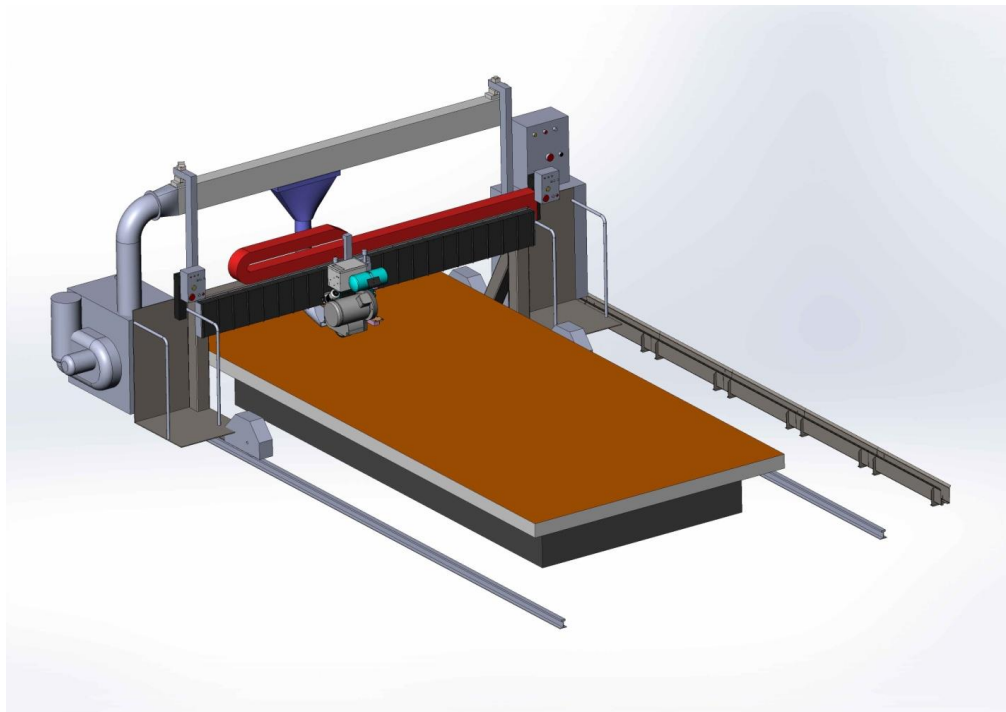
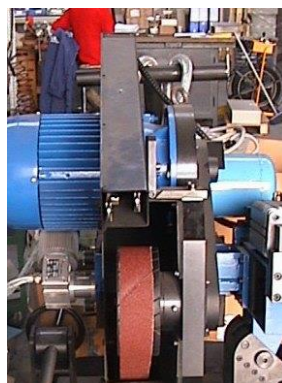
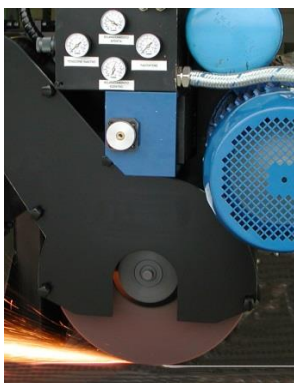


## Специализированный шлифовальный комплекс портального типа G400 CLM-2



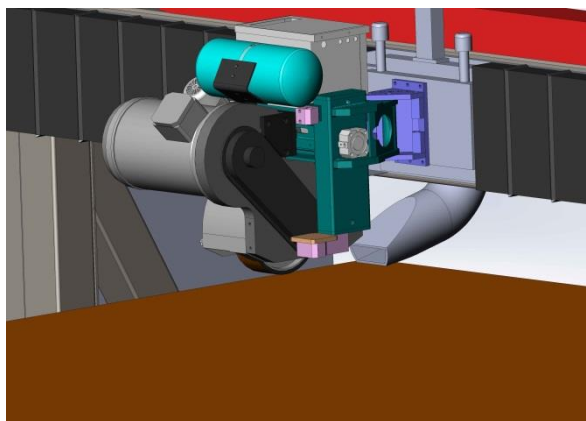
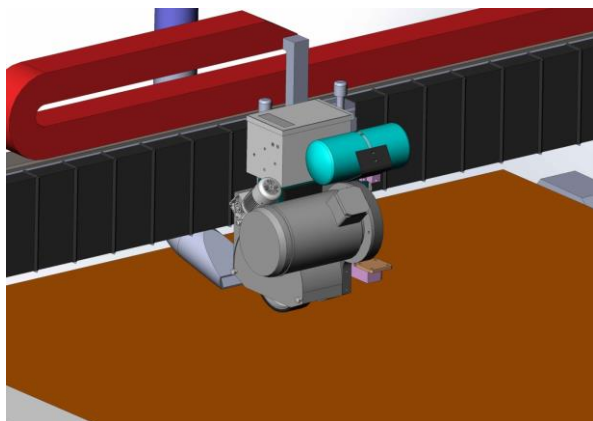
### Назначение

Шлифовальная установка портального типа с полуавтоматическим универсальным шлифовальным модулем G400 предназначен для удаления локальных дефектов поверхности листа металлопроката, удаления различных видов коррозии включая сплошную, выборки дефектов сварного шва, снятия усиления сварного шва. Установка позволяют обрабатывать листы, сварные карты плоские конструкции толщиной (высотой) до 1500 мм и шириной до 3000 мм. По требованию заказчика обрабатываемые размеры могут быть изменены. Шлифование производится с помощью бесконечной шлифовальной ленты, лепесткового круга и спиральной корд-щеткой. Выборка дефекта сварного шва производится абразивным армированным кругом на глубину до 150 мм.



Специальная конструкция пневмоприжима дает возможность регулировки перемещения модуля по вертикали, а также способна обеспечить постоянную

силу прижима шлифовального инструмента к обрабатываемой поверхности в течение всего технологического процесса. Установка позволяет сократить время обработки в сравнении с ручными шлифмашинами. Оператор не делает непроизводительную работу и находится в полностью безопасных условиях.



### **Конструкция портала**

Портал спроектирован по принципу сварной рамной конструкций со сплошным верхним ригелем с расположенными на нем линейными направляющими для поперечного хода шлифовального модуля. Привод модуля оснащается программируемым частотно-регулируемым электродвигателем, позволяя получить плавность и точность позиционирования. Портал в продольном направлении перемещается по рельсовому пути. Механизм передвижения выполнен с раздельным приводом колес противоположных опор. На каждой опоре установлен мотор-редуктор с общей синхронизированной системой управления. Все перемещения шлифовального модуля (продольного и поперечного) имеют две настраиваемых скорости: наладочную и рабочую. Для удаления абразивной пыли и крупных твердых частиц непосредственно из зоны шлифования предусмотрена система фильтровентиляции. Эта система состоит из направляющей с перемещающей по ней вместе с модулем всасывающим патрубком и вытяжного устройства Robus 2000. Также от возможного попадания продуктов обработки, приводной механизм и направляющие скрыты защитными шторками. Для удобства визуального контроля процесса обработки оператором предусмотрено с двух сторон симметрично расположенных два дублирующих рабочих мест с площадкой и пультом управления. Также существует возможность управления от пульта дистанционного управления (доп. опция).

### **Порядок работы**

Переместить портал в крайнее положение. Установить стальной лист (деталь), подлежащий обработки, на стол. Подвести шлифовальный модуль к участку для последующей выборки дефектов, пользуясь наладочной скоростью продольного и поперечного перемещения установки. Запустить вращение шлифовальной ленты, с помощью управления вертикальным ходом модуля обеспечить прижим ленты к обрабатываемой поверхности и выставить желаемую скорость продольной подачи (прямой и обратной). Если зона дефекта шире зоны

обработки необходимо сместить шлифовальную головку в поперечном направлении и продолжить выборку участка.

## **Технические характеристики**

<i>№</i>	<i>Характеристики</i>	<i>Значение</i>	<i>Примечания</i>
1	Напряжение, В	380	
2	Мощность основного двигателя, кВт	9	
3	Общая мощность шлиф модуля, кВт	10	
4	Разъём для подачи воздуха	1/4"	Соединение «гнездо»
5	Максимальный диаметр шлифовального круга, мм	410	
6	Скорость шлифовального круга, м/с	65	При неизношенном круге
7	Вертикальный ход суппорта, мм	150	
8	Поперечный ход суппорта шлифовальной головки, мм	160	
9	Линейная ширина шлифования за счёт поперечного перемещения шлифовальной головки, мм	220	
10	Продольный рабочий ход установки, мм	3 000	
11	Наклон от вертикальной оси	0°±8°;	
13			
14	Диаметр центрального отверстия для шлифовального круга, мм	60	
15	Максимальное усилие резки, Н	150	
16	Максимальная нагрузка на шлифовальный круг, Н	500	
17	Производительность (для углеродистой стали), кг/мин	0,15	При идеальных условиях
18	Расход шлифовального круга	5...10 см <sup>3</sup> материала/ 1 см <sup>3</sup> круга	Зависит от условий работы и качества круга
19	Скорость подачи шлифовального модуля, мм/мин	500...4000	Предпочтительнее работать в диапазоне 1000...2000
20	Масса, кг	180	
21	Уровень шума при непрерывной работе на расстоянии 5 м, дБ	80...85	
22	Уровень шума на пике работы станка на расстоянии 5 м, дБ	110...120	
23	Мощность привода портала, Вт	1500	
24	Мощность привода пылеудаляющей установки ROBUS 2000, Вт	1500	
25	Напряжение привода пылеудаляющей установки ROBUS 2000, В	220	Запитано по отдельному кабелю
26	Длина рельсового пути, мм	14 000	
27	Общие габаритные размеры шлифовального комплекса, мм	8000x5500x2800	
28	Общая масса шлифовального комплекса, кг	2500	
29	Тип привода (поперечный и продольный)		Электрический
30	Размер рабочей зоны, мм	7000x3500	
31	Размер обрабатываемого листа до, мм	6000x3000	