

25...200 мм. Время смены захватов составляет не более 1 минуты. При соответствующем программном обеспечении они могут заменяться автоматически. Станком и роботом управляют от устройства ЧПУ на базе микро-ЭВМ. Станок оснащен УЧПУ мод. 2М32, робот — УЧПУ мод. 2Р32. кассета-накопитель имеет четыре съемных приспособления-спутника вместимостью 8...20 деталей каждое, что позволяет обеспечить автономную работу ГПМ в течение 8 часов. Робот может обслуживать два станка.

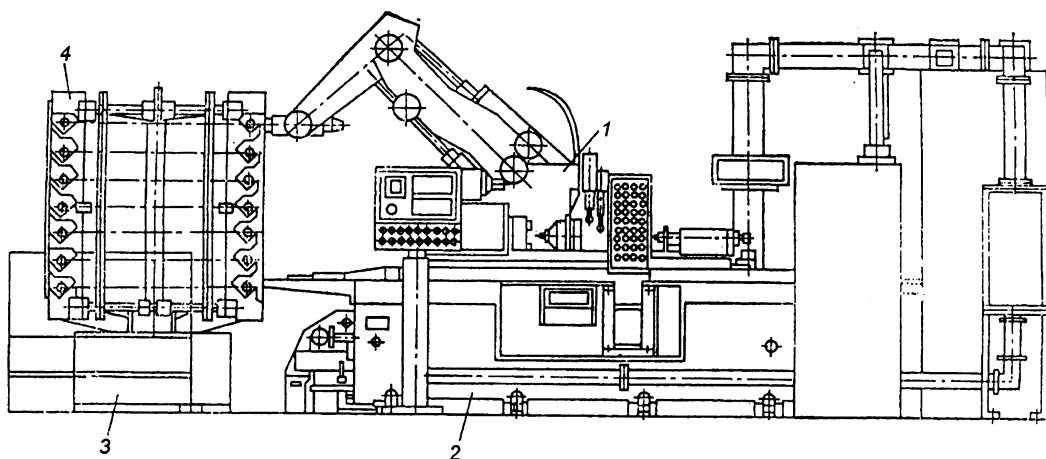


Рис. 7.3 Шлифовальный ГПМ ХШК-001

Итальянская фирма «Мессанца Нова», расширяя область применения своих внутришлифовальных станков, разработала новое семейство станков типа «НОВА-модуль», которое нашло широкое использование в автомобиле- и тракторостроении. Конструкция шлифовальных ГПМ (рис. 7.4) «Мессанца Нова» предусматривает крестообразную станину сборного типа, что позволяет регулировать угловое положение направляющих шлифовальных бабок и центрального поворотного стола, индексация которого производится путем его приподнятия и поворота на гидростатической подушке. На поворотном столе закрепляются и обрабатываются одновременно по три детали, еще одна деталь находится в позиции загрузки-разгрузки. Три шлифовальные бабки выполняют основные операции по шлифованию внутренних поверхностей (цилиндрических отверстий, заборных конусов, внутренних и наружных конусов и т.д.). На рисунке 7.5 показаны операционные эскизы обработки детали «кулак» (а) и «шестерня» (б) на ГПМ «НОВАмодуль 4Т».

Наличие загрузочно-разгрузочных устройств портального типа для смены обрабатываемых деталей, а также наличие магазина и системы автоматической смены шлифовальных шпинделей с кругом позволяет встраивать ГПМ в автоматическую линию или ГПС, причем, с возможностью опознавания поступающих деталей.