

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395) 279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (772)734-952-31	Таджикистан (992)427-82-92-69	

Эл. почта trt@nt-rt.ru || Сайт: <https://tcontrol.nt-rt.ru/>

Станок обточной "Феникс"

Станок предназначен для обточки поверхности рундиста алмаза вручную с помощью алмаза резца с последующим шлифованием алмазным кругом. Шлифование алмазным кругом позволяет получить поверхность рундиста без блеска с параметром шероховатости поверхности Ra не более 2,0 мкм по ГОСТ 2789-73.

По устойчивости к климатическим воздействиям станок соответствует исполнению УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.



Характеристики

Габаритные размеры:	
высота, мм	1520
длина, мм	1000
ширина, мм	990
Способ обработки:	
черновая обточка	вручную
чистовая обточка(доводка)	шлифовальным кругом
Диаметр обрабатываемого полуфабриката, мм	от 2,0
Параметр шероховатости поверхности рундиста, обработанного на станке, не более, мкм	2
Некруглость поверхности рундиста, обработанного на станке, не более, мм	0,06
Привод постоянного тока вращения шпинделей, регулируемый, об/мин	от 300 до 3000
мощность, кВт	1
Применяемые алмазные круги	2720-(0109-0111)[Ø200x(6-10)x76]мм ГОСТ 16187-90
Частота вращения круга, об/мин	92
Частота осцилляции круга, дв.ходов/мин	30
Ход осцилляции, мм	05.ноя
Вскрытие зерен алмазного круга	электролитическим травлением в процессе обработки
Величина тока травления инструмента при напряжении питания от 6 до 20 В, А	0,5-0,8
Потребляемая мощность, не более, кВт	2