



BOSSI

S.r.l. - Macchine Finitura Metalli

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЧИСТОВОЙ
ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛА**

**ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
СТАНОК ДЛЯ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ
ПОВЕРХНОСТЕЙ**

МОД. SF 3000/200

**НОВАЯ
РАЗРАБОТКА**



**BOSSI S.r.l. -
Macchine Finitura Metalli**
Via Dante 63
20081 ABBIETEGRASSO (MI) - ITALY

Tel.: +39-02-94964141

Fax: +39-02-9466265

e-mail: info@bossi-srl.com

<http://www.bossi-srl.com>



Шлифовально-полировальная линия мод. SF 3000/200/6U + CP 500/3U-200 с 6 станциями ленточного шлифования и 3 станциями полирования, в комплекте с автоматическим загрузочным устройством, вводным/выводным рольгангами и устройством выгрузки

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ МОД. SF 3000/200

Новая модель SF3000/200 представляет собой результат усовершенствования традиционного бесцентрового станка. На основе многолетнего опыта в этой сфере компания Bossi s.r.l. спроектировала и выпускает новый станок, пригодный для шлифования, зачистки щетками и полирования цилиндрических поверхностей.

Эта модель отличается несколькими преимуществами по сравнению с традиционными бесцентровыми станками: высокой скоростью ($18 \div 20$ м/мин), меньшим объемом технического обслуживания, простой переналадкой при переходе на другой диаметр.

Деталь головки и заправочного вала



Деталь кожуха и наклонной станины

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ МОД. SF 3000/200

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

• Обрабатываемые диаметры	Ø 10 ÷ 100 мм
• Размер абразивной ленты	3000 x 200 мм
• Контактный валок	Ø 400 x 200 мм
• Подающий валок	Ø 200 x 200 мм
• Вытягивающий валок	Ø 365 x 210 мм
• Двигатель абразивной ленты	7,5 – 11 или 15 кВт
• Двигатель подающего валка (с инверторным регулированием скорости)	0,55 кВт – 4-полюсный (с инверторным регулированием скорости)
• Моторная регулировка головки и подающей группы	0,18 кВт – 4-полюсный
• Моторная регулировка опорной плиты	0,12 кВт – 4-полюсный

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Рабочий блок подвешен в верхней части посредством шарнирной системы; этим предотвращается опускание каретки рабочего блока с погружением в воду и металлические частицы. Все движущиеся механические детали и двигатели размещаются в сухих зонах, защищенных от попадания воды.
- Слив образующегося при обработке шлама обеспечивается наклонной станиной и оборудованием для промывки, обеспечивающими постоянную очистку и тем самым сокращение операций по техническому обслуживанию и простоев станка, вызванных загрязнением.
- Рабочие станции снабжены устройством пневматического отвода на случай разрыва абразивной ленты или возможной аварийной ситуации, что защищает изделия и контактные валки от повреждения.
- На станке такого типа срок службы абразивных лент на 20% выше, чем на традиционных бесцентровых станках.
- Станок может быть оснащен автоматической системой для регулирования рабочего давления.
- В стандартное исполнение входит выполнение определенных компонентов станка из нержавеющей стали.
- Для лакового покрытия конструкции используется эпоксидная краска, обладающая очень высокой стойкостью.
- Рабочая скорость, достигаемая на модели SF 3000/200 при испытании в ходе операции шлифования трубы из нержавеющей стали Ø 42,4 мм, составила 15 м/мин, при хорошем качестве отделки и без спиральных следов на обработанной поверхности.
- Станок может поставляться с различными системами транспортировки обрабатываемых заготовок, например, с рольгангами, V-образными направляющими со специальными накладками, защищающими от царапин, или с вибрационными конвейерами для коротких деталей, он может также оснащаться автоматическими системами загрузки и выгрузки.



**МОД. SF 3000/200/6U с 6
шлифовальными станциями.**
Система транспортировки заготовок:
V-образные направляющие.



**МОД. SF 3000/200/6U + CP 500/3U-200 с 6
шлифовальными и 3 полировальными
станциями.**

Система транспортировки заготовок: рольганг с
пневматическим заправочным валком.

