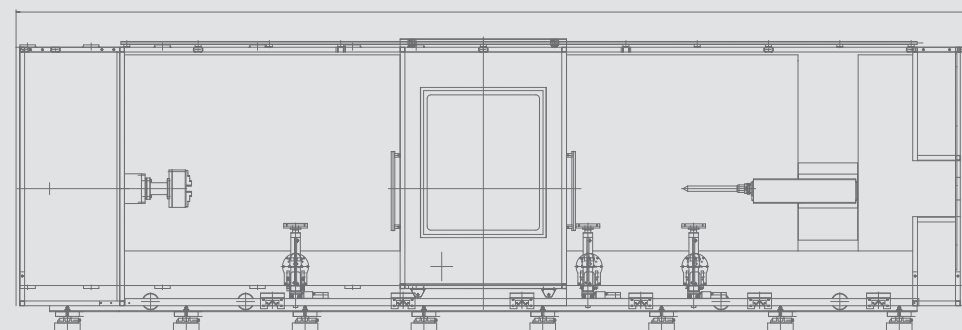
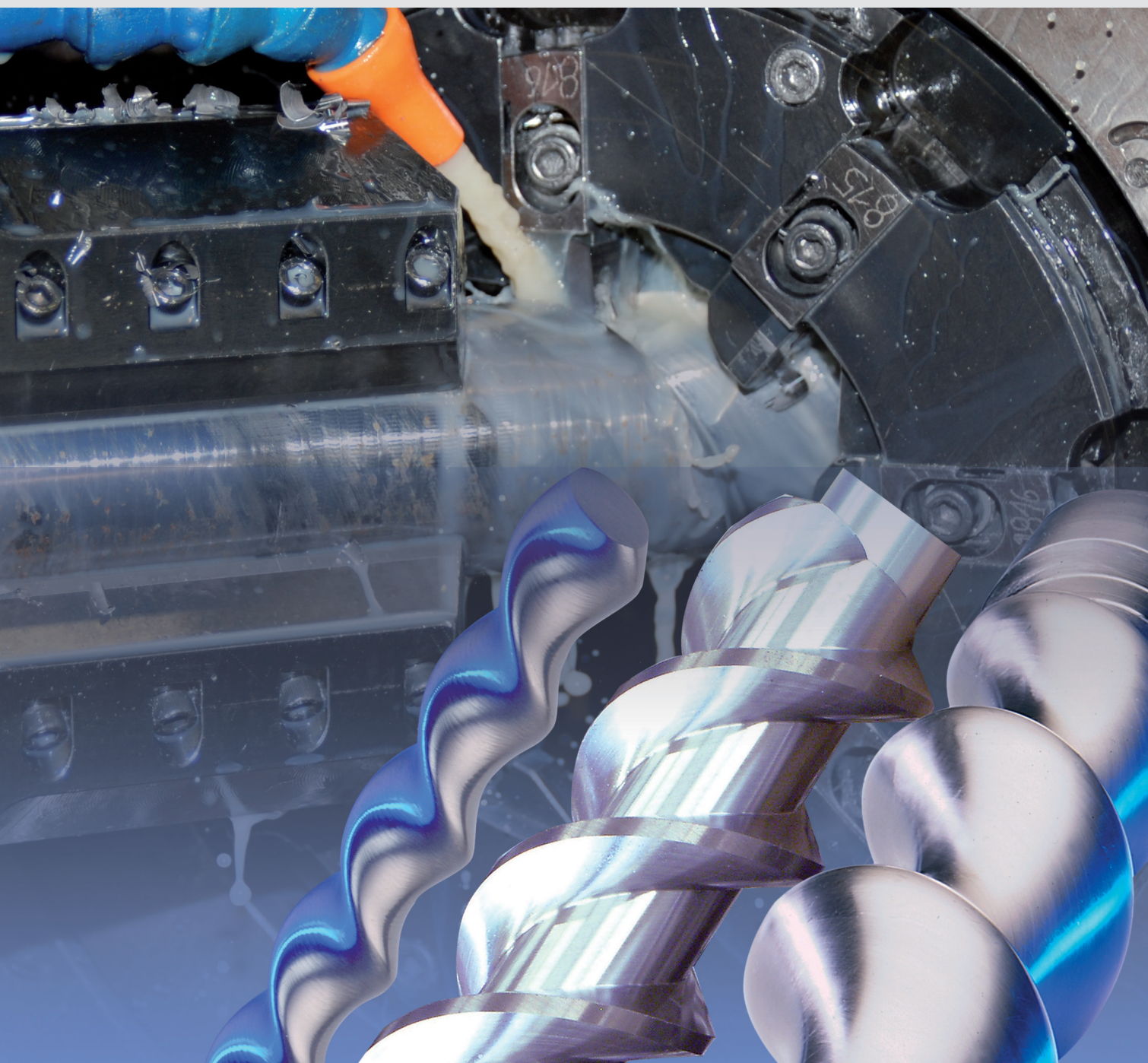


Wirbelmaschinen - Станки для вихревой обработки



**Exzentrerschnecken
Героторные
эксцентрикковые
винты (роторы)
LWN 190**

LWN 190



Anforderungen an eine wirtschaftliche Herstellung von Exzentrerschnecken

- Hohe Spanleistung
- Hohe Werkzeugstandzeit
- Kurze Rüst- und Werkzeugwechselzeiten
- Hohe Oberflächengüte
- Problemlose Späneentsorgung
- Werkstückorientierte Programmierung
- Bearbeitung von 1 und 2 gängigem Profil
- Statorbearbeitung

Wirtschaftlichkeit:

- Hohe Spanleistung
- Kurze Rüstzeiten
- Spezielles Werkzeugsystemermöglicht Schruppen und Schlichten in einem Durchgang

Zuverlässigkeit und Flexibilität:

- Einfache Bedienung und dialoggeführte Programmierung
- Zentrale Schmierversorgungen für Führungen und Kugelrollspindeln
- Komplettschutz aller Führungs- und Antriebseinheiten

Требования экономического изготовления героторных эксцентриковых винтов (роторов)

- Высокая производительность резания
- Высокая стойкость режущего инструмента
- Короткое подготовительно-заключительное время и время для смены инструмента
- Высокое качество поверхности
- Беспроблемная утилизация щепковых отходов
- Программирование ориентированное на деталь
- Обработка одно- и двухзаходных профилей
- Обработка статора

Экономичность:

- Высокая производительность резания
- Короткое подготовительно-заключительное время
- Специальная система инструмента делает возможным начальный и финишный процесс обработки в одном проходе

Надежность и гибкость:

- Простое обслуживание и диалоговое программирование
- Центральное смазочное снабжение для направляющих линейного перемещения и шарико-винтовых передач
- Полная защита всех направляющих и приводных единиц

Zuverlässigkeit und Flexibilität:

- Steilbett und Kurzspäne gewähren ungehinderten Späneabfluß
- Emulsionsfreie Zerspanung, dadurch einfache Entsorgung
- Kundenspezifische Problemlösung durch modernes Baukastensystem
- Zentrierspannlünetten mit einstellbarer Spannkraft für verschiedene Werkstückdurchmesser
- Fräsgerät optional für Statorbearbeitung

Präzision:

- Direktes Längenmeßsystem in der Z-Längsachse, Positioniergenauigkeit von $\pm 2 \mu\text{m}$
- X-Achse: Direktes Meßsystem, Positioniergenauigkeit von $\pm 2 \mu\text{m}$
- C-Achse: Positioniergenauigkeit von $\pm 0,01^\circ$
- Steife Bettkonstruktion mit vorgespannten Schlittenführungen

Надежность и гибкость:

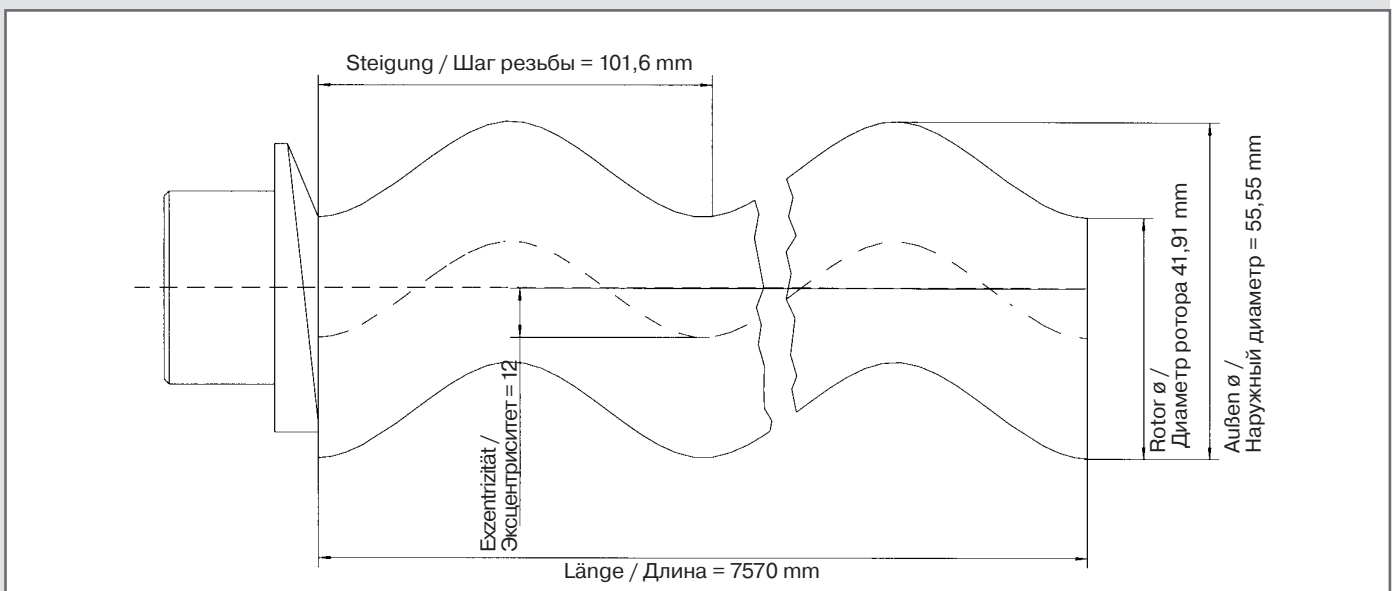
- Наклонная станина станка и короткие щепки предоставляют беспрепятственный сток щепок
- Резание без хладагента, вследствие этого простая утилизация отходов
- Решение задачи по данным заказчика с помощью агрегатной конструкции
- Центровочные люнетты с регулируемой силой зажима для различных диаметров детали
- Фрезерное устройство в качестве опции для обработки ядра статора

Точность:

- Непосредственная измерительная система длины для продольной оси Z, точность позиционирования $\pm 2 \mu\text{m}$
- Ось X: непоср. измерительная система, точность позиционирования $\pm 2 \mu\text{m}$
- Ось C: точность позиционирования $\pm 0,01^\circ$
- Жесткая конструкция станины с преднатянутыми направляющими салазок

Werkstoff: 42CrMo4
Werkstoff-Nr.: 1.7225

Материал: 42CrMo4
Номер материала: 1.7225

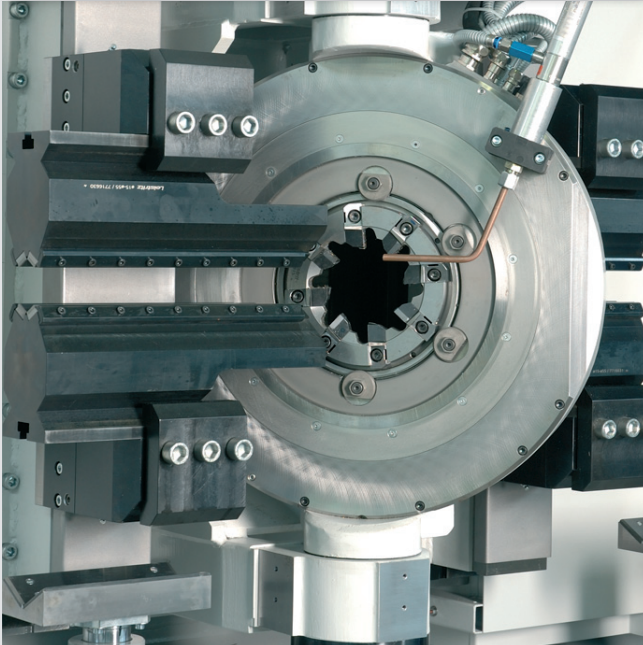


Gesamtbearbeitungszeit	
Schälen (1 Durchgang)	38,7 min
Schnittdaten:	
Schnittgeschwindigkeit	vc = 120 m/min
Spanstärke	s = 0,2 mm
Außen \varnothing – Toleranz	$\pm 0,1$ mm
Rotor \varnothing – Toleranz	$\pm 0,04$ mm
Steigungsgenauigkeit	$\pm 0,1$ mm
Wendepplatten	DIN/ISO-Normen

Полное время обработки	
Снятие поверхности (1 проход)	38,7 min
Данные резания:	
Скорость резания	vc = 120 m/min
Толщина щепки	s = 0,2 mm
Точность наружного \varnothing	$\pm 0,1$ mm
Точность \varnothing ротора	$\pm 0,04$ mm
Точность шага (резьбы ротора)	$\pm 0,1$ mm
Режущая пластина	ISO - стандарт

Wirbelaggregat AWS III

Вихревой агрегат AWS III



Новый инструмент

для вихревого снятия поверхности



Zentrale/ Центральный офис

- LEISTRITZ PRODUKTIONSTECHNIK GMBH
Postfach 30 41 · D-90014 Nürnberg
Tel.: +49 (0)911/4306 - 406
Fax: +49 (0)911/4306 - 440
E-Mail: produktionstechnik@leistritz.com



Niederlassungen/ Представительства

- LEISTRITZ CORPORATION
Allendale NJ 07401
165 Chestnut Street
Tel.: +1 201/934 8262
Fax: +1 201/934 8266
E-Mail: staff@leistritzcorp.com
- LEISTRITZ Machinery (Taicang) Co., Ltd.
3/Floor, Room 302, 98 Shanghai Road (East)
Taicang, Economy Development Area
Jiangsu 215400, China
Mobile: +49 151 1266 7910
E-mai: ptheobald@leistritz.com
- LEISTRITZ NIPPON CORPORATION
Tenma Hachikenya Bldg. 3F,
Kitahama Higashi 2 - 12,
Chuouku, Osaka 540 - 0031/Japan
Tel.: +81 6/4791 4233
Fax: +81 6/4791 4234
E-Mail: hhatanaka@leistritz-nippon.com
- LEISTRITZ Vertriebsbüro Süd
Hauptstr. 26 · CH-4456 Tenniken
Tel.: +41 61/975 33 33
Fax: +41 61/975 33 88
E-Mail: produktionstechnik@leistritz.com

Vertretungen/ Филиалы

-  Nordström AB
-  Festuns
-  Grampelhuber
-  Vogel
-    Galika