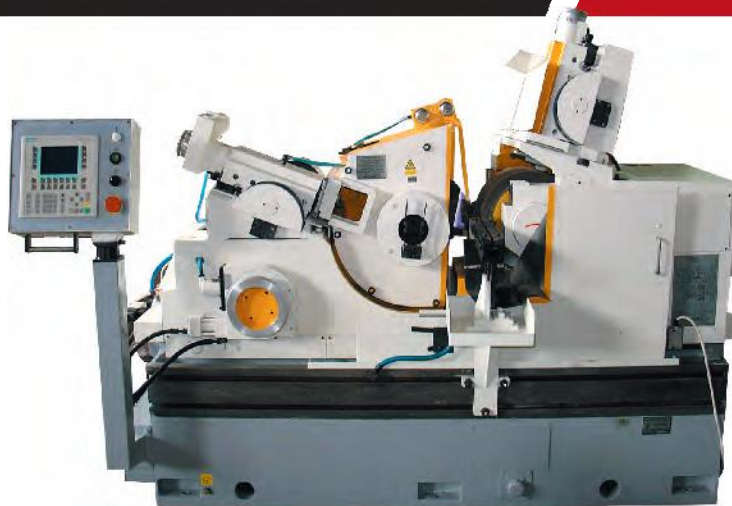


## Бесцентровошлифовальные станки

### BCA-180 NC BCA-183 NC BCA-184 NC BCA-184K NC BCA-185 NC

Полуавтоматы предназначены для шлифования гладких, ступенчатых, конических и фасонных поверхностей типа тел вращения методом врезного или сквозного шлифования. Шлифуются изделия из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов до и после термической обработки, а также изделия из различных неметаллических материалов (текстолита, стекла и др.) при соответствующем подборе абразивного инструмента и материала опорного ножа. Шпиндель шлифовального круга выполнен на гидродинамических подшипниках скольжения. Полуавтоматы оснащены механизмами автоматической правки шлифовального и ведущего кругов, подналадки шлифовальной бабки и имеют электронный узел.



Модель станка	BCA-180 NC	BCA-183 NC	BCA-184 NC	BCA-184K NC	BCA-185 NC
Диаметр шлифования, мм	(3E180B)	(3E183BM)	(3E184BM)	(3E184ШВ)	(3E185BM)
Макс. длина обрабатываемой заготовки	0,5...10	2...40	4...80	5...80	8...160
Шлифование на проход (стандартное исполнение), мм	58	170	260	495	360
Врезное шлифование, мм	38	155	245	320	315
<b>Шлифовальный круг</b>					
Макс. диаметр, мм	200	400	500	500	600
Макс. ширина, мм	40 (63*)	160	250	500	250 (320*)
Отверстие, мм	76	203	305	305	305
Окружная скорость, м/с	35	35	35	35	35
Мощность привода, кВт	2,2	11	30	45	37
<b>Ведущий круг</b>					
Макс. диаметр, мм	150	300	350	350	400
Макс. ширина, мм	40 (63*)	160	250	500	250 (320*)
Отверстие, мм	51	127	203	203	203
Мин./макс. число об. при шлифовании, min-1	5/250	15/150	12/150	10/150	10/150
Число об. при правке, min-1	380	300	300	300	300
Мощность привода, кВт	0,25	1,1	2,2	2,2	2,2
Дискретность мин. подналадочных перемещений, мкм	-	± 1,0	± 1,0	± 1,0	± 1,0
Угол наклона бабки ведущего круга в вертикальной плоскости (макс.), град	± 6	± 8	± 8	± 6	± 8
Потребляемая мощность (суммарная), кВт	3,79	17,6	38,52	54,66	45,3
Масса станка, кг	1200	4580	6740	10860	9100

\* - по спецзаказу

врезания (за исключением BCA 180NC). На базе полуавтоматов при оснащении их загрузочно-разгрузочным устройством могут изготавливаться специальные станки-автоматы.

По согласованию с заказчиком полуавтоматы комплектуются программируемыми контроллерами, панелями оператора, и приводами фирм SIEMENS (NC2) и MITSUBISHI (NC3). Также выпускаются полуавтоматы на релейной схеме управления серии 3E.

#### Стандартный комплект поставки:

Ножи и копиры для испытания станка.  
Шлифовальные и ведущие круги для испытания станка.  
Комплект принадлежностей и запасных частей.  
Документация.

#### По дополнительному заказу:

Наладка напроход или врезание на весь диапазон обработки.  
Приспособление для балансировки кругов вне станка.  
Комплект ножей на весь диапазон обработки.

