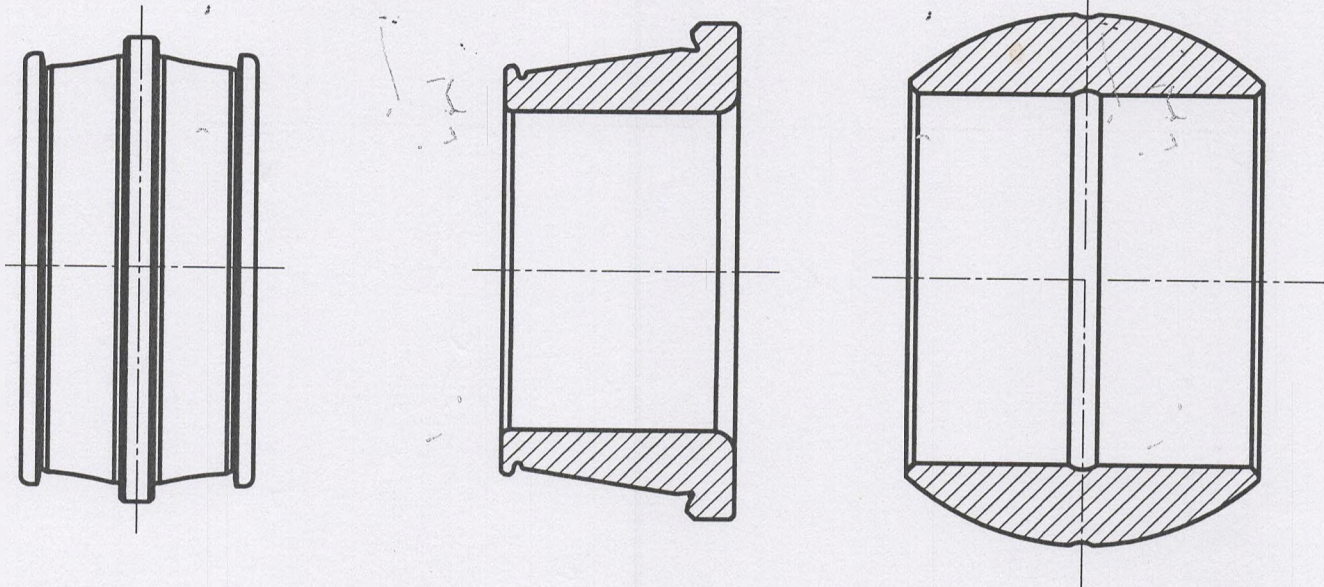
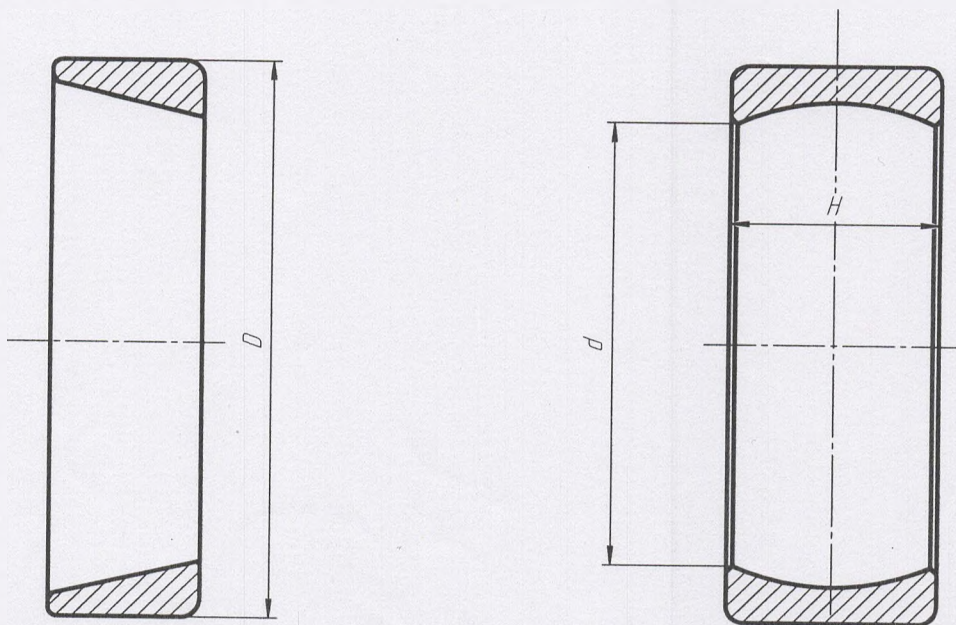


Образцы деталей, изготавливаемых на станках VGM-100 "Бертье"

1. Кольца подшипников внутренние



4. Кольца подшипников наружные



Технические характеристики шлифовального станка
VGM-100 «Бертье»

№	Наименование параметров	Ед. изм.	Величины
1	Диаметр стола	мм	1000
2	Максимальный диаметр изделия, устанавливаемого на станке	мм	960
3	Максимальный диаметр изделия, который можно обрабатывать при помощи шлифовального круга диаметром 300 мм	мм	960
4	Высота над траверсой (без магнитного патрона) - минимум - максимум	мм	450
		мм	920
5	Стол -диапазон плавного изменения скорости стола - мощность электродвигателя	мин ⁻¹	6...75
		кВт	4,4
6	Шлифовальная бабка - длина перемещения ползуна шпинделя - угол поворота плиты квадранта - угол поворота шлифовальной бабки - диапазон с плавным изменением скорости (на вертикальных и горизонтальных осях): - высокие подачи - медленные подачи - мощность электродвигателя	мм	630
		град	±450°
		град	360°
		мм/мин	100...2400
		мм/мин	10...480
		кВт	14,7
7	Диаметр шпинделя шлифовальной головки	мм	200
8	Максимальный диаметр шлифовального круга	мм	450
9	Частота вращения шпинделя шлифовальной головки	мин ⁻¹	1000...3000
10	Врезная подача и правка - скорость движения предварительно устанавливается в узком диапазоне подач около 200 импульсов (0,2 мм/с=12 мм/мин)		

Зам. генерального директора
по технологии и качеству

Главный технолог-
начальник ОГТ

26.12.19.

Ф.З.Рахимова

С.А.Мороз

Редакция	01	Дата		Лист	2 из 2
----------	----	------	--	------	--------