

**Станок для открытого одностороннего полирования с применением абразивных смол**


Модель 72 компании Lapmaster оснащена притирочной плитой диаметром 1829 мм с концентричными пазами для обработки оптических материалов и четырьмя рабочими станциями, совершающими возвратно-поступательное движение.

Притирочная плита изготавливается компанией Lapmaster в соответствии с требованиями заказчика. Требования устанавливаются измерением характеристик смолы на основе проникающего теста Тваймана. Может быть обеспечено различное расположение пазов, но обычно пазы располагаются концентрично по окружности притира.

Глубина паза приблизительно 50 мм. Снаружи пазы фиксируются алюминиевым бандажом, изнутри для фиксации положения используется набор удаляемых колец. Услуги по полной переплавке притиров предоставляются компанией Lapmaster.

**Поддержание плиты в рабочем состоянии**

Диск из стекляннного материала, осуществляющий правку притирочного диска закреплен на четвертой рабочей станции, расположенной с задней стороны станка. Точное поперечное расположение этого диска относительно траектории притирочного диска может быть задано. Непрерывное вращение

сообщается диску с применением роликового подшипникового узла. Усилением правки можно управлять с помощью дополнительных или съемных полукруглых плит, которые располагаются в углублениях диска. Управляемый вручную винтовой механизм является встроенным, что позволяет диску находится в подвешенном состоянии, когда станок не работает. Он также может поворачиваться относительно рабочего стола, что позволяет выполнять очистку или проверку.

**Диски для установки заготовок**

Станок может быть оснащен элементами, которые имеют неправильную геометрическую форму и перекрывают поверхности, подлежащие обработке. К ним относится диск Tufnol, расположенный внутри диска для установки заготовок и обеспечивающий отсутствие соприкосновения с притирочной поверхностью. Внутренний диаметр выполненного из алюминия диска для установки заготовок составляет 400 мм.

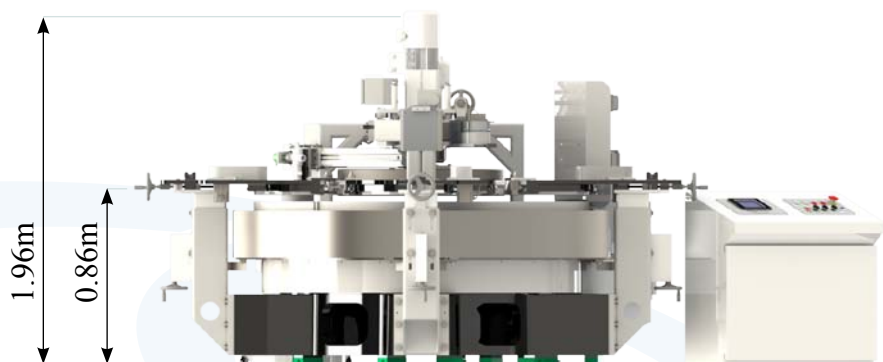
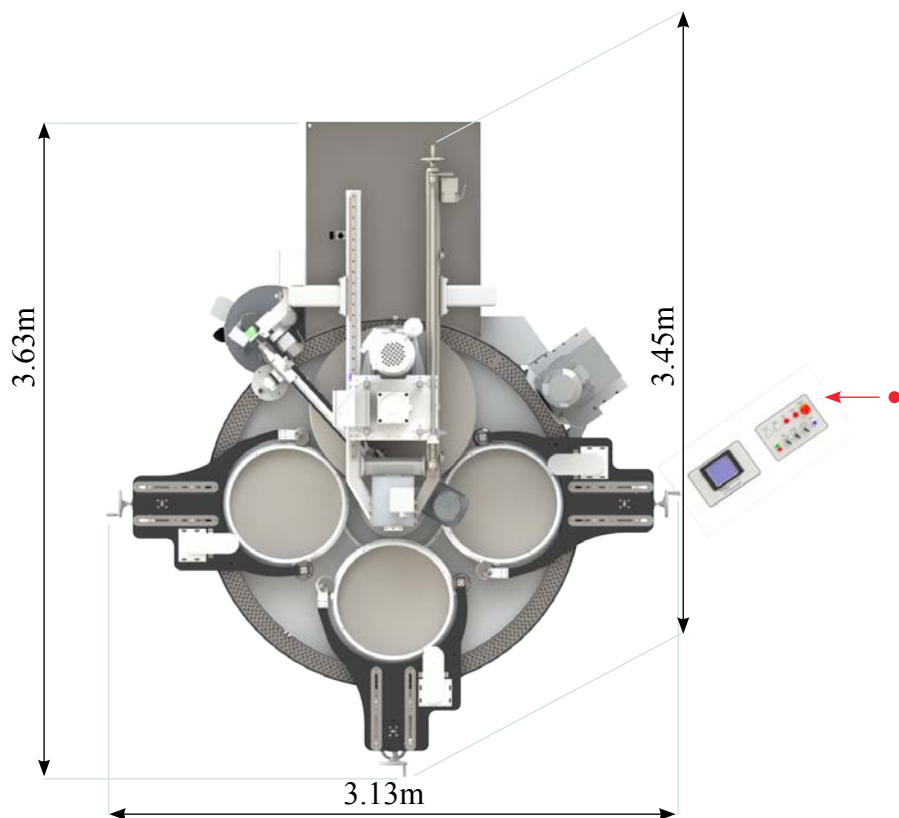
Четыре диска для установки заготовок оснащены надежным приводом, который обеспечивает непрерывное вращение. Система привода соединена с дисками с помощью муфты и вращение дисков осуществляется даже когда притирочный диск останавливается.

**СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ**

- Мощная и жесткая станина напольного исполнения с органично встроенным двигателем привода, понижающим редуктором, системой распределения абразива и укомплектованная панелью управления.
- Четыре подвесных ограничительных кольца, каждый из которых допускает регулировку по расположению относительно плиты с помощью специальной скобы для поддержания плоскостности и оснащен герметичным роликовым подшипниковым узлом.
- Автономная абразивная система, обеспечивающая многоточечное распределение абразива, оснащенная нагнетателем и вращающимся резервуаром, реализующим функцию перемешивания.
- Узел привода, создающий высокие крутящие моменты, включает двигатель мощностью 30 кВт и понижающий редуктор. Скорость вращения плиты 36 об./мин.
- Органы управления с питанием 110 В
- Совместимость в соответствии с СЕ
- Электронный привод с переменной скоростью
- Панель управления оператора с функциями «пуск/стоп» и многоуровневым электронным таймером длительности процесса
- Резервуар для отходов

**СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ**

- Плита для полирования с применением абразивных смол компании Lapmaster. Наружный Ø 1829 мм, внутренний Ø 457 мм.
- Четыре алюминиевых ограничительных кольца. Наружный Ø 762 мм, внутренний Ø 692 мм.



#### ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА

- Привод возвратно-поступательного движения ограничительных колец
- Нестандартное напряжение электросети
- Перистальтический (шланговый) насос
- Устройство регулирования температуры.

Станок может поставляться в двух исполнениях:

I) подготовленным для подключения к внутренней системе водоснабжения или

II) оснащенный автономной системой терморегулирования, которая включает термостат, холодильную установку, нагреватель и обеспечивает циркуляцию воды под давлением через опорную плиту, расположенную ниже полировальной. Это позволяет лучше управлять обеспечением плоскостности и, благодаря регулированию температуры, обеспечивает изменение свойств потоков смолы через пазы полировального диска.

- Механизм для удаления излишков смолы (механизированный)

Данный узел может быть встроен в центральное отверстие притира и прикреплен к рабочему столу. Узел оснащен специальным инструментом для резки смолы который перемещается поперек поверхности притира.

Узел используется для нарезки специальных концентрических пазов или для отрезки части поверхности абразивной смолы, обеспечивая либо пригонку к новой плите, либо осуществляет это действие, для случая, когда произошло существенное повреждение поверхности. Положение инструмента может регулироваться по высоте для получения различной глубины реза.

#### ПРИМЕРНЫЙ ВЕС

- 6000 кг

#### ПИТАНИЕ

- Электропитание: 230/380 В, 3-х фазное, 50 Г
- Воздух: 400 кПа / 4 бар
- Подвод воды: 100 кПа / 1 бар минимум (при применении)

Lapmaster International Ltd  
International Lapping and Polishing Machine Systems

Lee Mill Industrial Estate, Ivybridge, Devon, PL21 9EN UK  
Телефон для контактов в России: +7 912 2277907

T: + 44 (0)1752 893191 F: + 44 (0)1752 896355 E: sales@lapmaster.co.uk

www.lapmaster.co.uk

http://www.lapmaster.com.ru

