



Хонинговальный станок для блоков цилиндров модели DY 350A



Berco DY 350 представляет собой хонинговальный станок, имеющий максимальную простоту в управлении, быстроту и практическую точность обработки.

Станок **DY 350** предназначен главным образом для восстановления цилиндров двигателей внутреннего сгорания и, учитывая его размеры и характеристики, может с успехом использоваться для целого ряда различных двигателей – от легковых автомобилей до тяжелых грузовиков. Машина поставляется в комплекте или без специального устройства, которое позволяет автоматическое расширение хонинговальных брусков при каждом двойном ходе хонинговальной головки. Возвратно-поступательное движение качающегося узла осуществляется гидравлическим приводом, а его скорость и ход регулируются.

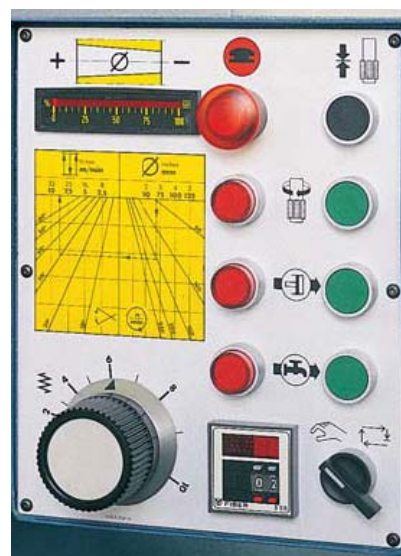
ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ ХОНИНГОВАЛЬНОГО СТАНКА



Гидравлическое управление возвратно-поступательным движением хонинговальной головки позволяет выбирать соответствующие рабочие параметры (длина хода, расположение хода по отношению к рабочему столу, быстродействие). Эта работа может быть выполнена в самое короткое время. Подача на расширение хонинговальных брусков во время рабочего цикла может быть произведена вручную посредством маховика или автоматически от предварительно установленной величины.

Автоматическая подача хонинговальных брусков в верхнем положении хонинговальной головки может непрерывно регулироваться даже во время рабочего цикла посредством рычага, расположенного на голове машины, где оператор может легко выполнить это действие.

Электронное устройство позволяет предварительно устанавливать определенное число двойных ходов без дальнейшего расширения брусков. При достижении установленного числа ходов будут выполняться ходы без подачи, и машина останавливается автоматически. На данном этапе хонинговальный станок расположит хонинговальную головку в верхнем положении.



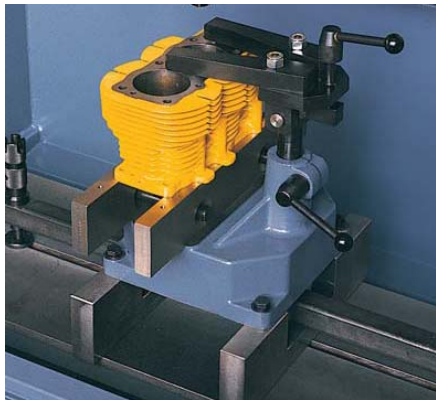
Диодное контрольное устройство, расположенное на панели управления, позволяет оценивать возможные геометрические погрешности цилиндра во время рабочего цикла. Оператор может вмешаться, включая локальные короткие перемещения хона в любой точке его хода без дальнейшего регулирования просто посредством нажатия кнопки.

Установка блоков цилиндров осуществляется с помощью внешнего рычага, при этом рабочий стол может быть наклонен в обоих направлениях, что предоставляет возможности легко использовать его для любого типа рядных или V-образных блоков цилиндров. Использование любого специального и дорогого крепежного устройства можно легко избежать.

Система охлаждения оборудована большим резервуаром в основании машины. По запросу охлаждающее устройство может быть оборудовано центробежным сепаратором - как вариант, с двумя кассетными фильтрами, что улучшает очистку жидкости. Новый ряд хонинговальных головок, специально разработанных для DY 350 A в качестве дополнительного оборудования, позволяет достигать лучших рабочих характеристик машины, максимальной точности и скорости работы.

Другие приспособления, доступные как дополнительное оборудование, позволяют экономить время при установке деталей, их проверке и в работе. Машина также доступна в исполнении с устройством для вертикального регулирования положения стола (модель DY 350A/TM) и с устройством для автоматического снижения частоты вращения шпинделя (модель DY 350A/TM/RV).

Хонинговальная головка TL 84 в деревянной коробке. На рисунке показаны те же самые узлы, которые могут быть приобретены отдельно (для точной информации см. Инструкцию по эксплуатации машины).



Зажимное устройство для малых цилиндров.

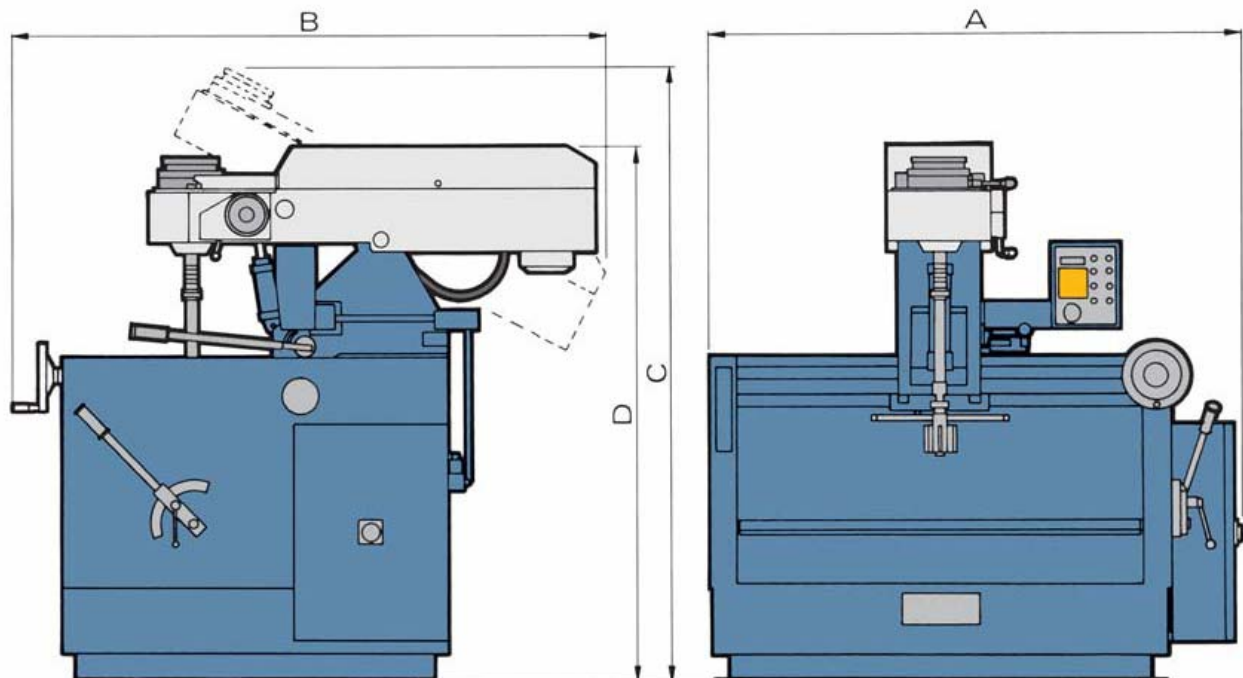
а) Приспособление для сборки и демонтажа брусков с основанием;
в) Установочное приспособление для хонинговальных головок.



СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКА DY 350 (согласно стандартам CE)

- 1 Опорная штанга 900 мм
- 1 Опорная штанга 1300 мм
- 1 Кривошип для зажима опорных штанг
- 1 Комплект параллелей высотой 38 и 105 мм
- 1 Пресс-масленка для смазки
- 1 Набор гаечных ключей
- 1 Инструкция по эксплуатации (на английском языке)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА DY 350



Обрабатывающая способность		
Максимальный диаметр хонингования	мм	155
Минимальный диаметр хонингования	мм	40
Максимальная глубина хонингования	мм	350
Максимальный ход возвратно-поступательного движения (взад и вперед)	мм	280
Максимальная допустимая длина блока цилиндров	мм	1200
Скорости и подачи		
Скорость вращения шпинделя (4)	об/мин	60 - 90 - 130 - 200
Скорость возвратно-поступательного перемещения шпинделя (бесступенчатое регулирование)	м/мин	0 ÷ 20
Максимальный уклон стола	градус	± 45
Максимальное перемещение головы	мм	1030
Перемещение стола по вертикали (только версия "ТМ")	мм	80
Мощность двигателей		
Шпиндельный двигатель	кВт/л.с.	1,1 / 1,5
Двигатель гидравлической системы	кВт/л.с.	1,1 / 1,5
Электронасос для системы охлаждения с кассетными фильтрами	кВт/л.с.	0,15 / 0,2

Двигатель центробежного очистителя (дополнительное оборудование)	кВт/л.с.	0,8 / 1,1
Двигатель системы охлаждения для центробежного сепаратора (дополнительное оборудование)	кВт/л.с.	0,15 / 0,2
Емкость резервуаров		
Резервуар для СОЖ	л	200
Резервуар гидравлической системы	л	48
Размеры		
Длина (А)	мм	1740
Ширина (В)	мм	1920
Высота (С)	мм	2000
Высота, с горизонтальным положением головы (D)	мм	1740
Вес		
Приблизительный вес со стандартным оборудованием без упаковки	кг	880
Приблизительный вес со стандартным оборудованием и упаковкой в деревянной коробке	кг	1210

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА СТАНКОВ И ОБОРУДОВАНИЯ

EURO

A99A33010 - Станок DY 350A со стандартным оборудованием - диапазон обработки 40-155 мм в зависимости от используемого хонинговального инструмента, с автоматической подачей брусков **=20.550,00**

A99A33040 - Станок DY 350A/TM/RV со стандартным оборудованием - диапазон обработки 40-155 мм в зависимости от используемого хонинговального инструмента, с вертикально подвижным столом, автоматической подачей брусков и устройством изменения скорости вращения шпинделя во время финишной фазы ... **=23.670,00**

A00A33906 - Упаковка - 1 паллета для DY 350A **=192,29**

РЕКОМЕНДОВАННОЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Хонинговальные головки

A00A33820 - Хонинговальная головка TL 58 с диапазоном обработки 58 – 86 мм, в комплекте с прокладками для проверки обрабатывающей способности, направляющими башмаками и держателей брусков, с закрепленными качественными брусками типа SG **=1.401,43**

A00A33860 - Хонинговальная головка TL 84 с диапазоном обработки 84-127 мм (до 155 мм - с набором деталей хонингования пунктов, снабженных обособленно), в комплекте с прокладками для проверки обрабатывающей способности, направляющими башмаками и держателей брусков, с закрепленными качественными брусками типа SG (рис. 5) **=1.571,85**

A00A33760 - Приспособление для сборки и демонтажа брусков с основанием (используемое для хонинговальных головок TL 58 и TL 84) (рис. 7-а) =236,84

A00A33780 - Установочная скоба для хонинговальных головок 58 - 155 мм (рис. 7-в) = 330,21

Примечание:

1. Абразивные бруски доступны в четырех вариантах: качественный SG-тип (для черновой обработки литейного чугуна), LG-тип (для окончательной отделки литейного чугуна), SA-тип (для черновой обработки стали) и LA-тип (для окончательной отделки стали).
2. Для дальнейшей информации о хонинговальных головках, приспособлениях и запасных частях, пожалуйста, см. Инструкцию по эксплуатации машины.

ПРОЧЕЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

A00A33800 - Хонинговальная головка TL 40 с диапазоном обработки 40 – 60 мм, в комплекте с прокладками для проверки обрабатываемой способности, направляющими башмаками и держателями брусков (наборы 4+4 шт. держателей брусков и 5+5 шт. направляющих башмаков), с закрепленными брусками типа SG =1.170,64

A00A33860 - Набор деталей для хонингования в диапазоне 127 – 155 мм, используемый на хонинговальной головке TL 84, в том числе, 2 направляющих башмака, 2 прокладки для направляющих башмаков, 2 прокладки для держателей брусков =152,49

Направляющие башмаки

A00A33855 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) с увеличенной толщиной для хонинговальной головки TL 58 =4,39

A01A33827 - 2 верхних направляющих башмака в сборе, для хонинговальной головки TL58, диапазон 58-70 мм =76,62

A01A33834 - 2 верхних направляющих башмака в сборе, для хонинговальной головки TL58, диапазон 70-86 мм =76,62

A01A33876 - 2 верхних направляющих башмака в сборе, для хонинговальной головки TL84, диапазон 84-108 мм =76,62

A01A33883 - 2 верхних направляющих башмака в сборе, для хонинговальной головки TL84, диапазон 108-127 мм =76,62

A01A33887 - 2 верхних направляющих башмака в сборе, для хонинговальной головки TL84, диапазон 127-155 мм =76,62

A00A33854 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) =9,69

A01A33808 - 2 направляющих башмака, длиной 60 мм (изнашиваемая деталь) =6,53

A00A33892 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) =4,51

A01A33833 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) =9,24

A01A33837 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) =9,24

A01A33881 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) =10,48

A01A33886 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) =10,48

A00A33892 - 2 направляющих башмака (изнашиваемая деталь) =4,51

Держатели брусков

A00A33843 - 2 держателя бруска 58-76 мм =25,94

A00A33846 - 2 держателя бруска 76-86 мм =25,94

A00A33880 - 2 держателя бруска 84-108 мм =25,94

A00A33883 - 2 держателя бруска 108-127 мм =25,94

A01A33800 - 2 держателя бруска, 40-60 мм, со смонтированным бруском U821998500, SG, размером 60x6x4 мм =33,21

A00A33886 - 2 держателя бруска, 127-155 мм =26,97

A00A33850 - 2 нижних держателя направляющих башмаков в сборе =24,26

A00A33890 - 2 нижних держателя направляющих башмаков в сборе =24,26

A00A33894 - 2 нижних держателя направляющих башмаков в сборе =24,26

A00A33898 - 2 нижних держателя направляющих башмаков в сборе =24,26

A01A33862 - 2 нижних держателя направляющих башмаков в сборе =24,26

Бруски

U821998600 - 2 бруска (SG-тип), с размером 60x6x6 мм для хонголовки TL40	=1,50
A01A33839 - 2 бруска (SG), с основанием, 58-76 мм	=5,95
A01A33841 - 2 бруска (SG), с основанием, 76-86 мм	=5,95
A01A33894 - 2 бруска (SG), с основанием, 84-108 мм	=5,95
A01A33896 - 2 бруска (SG), с основанием, 108 – 127 мм	=5,95
U821998500 - 2 бруска (SG), размер 60x6x4 мм для хонголовки TL40	=1,50
A01A33896 - 2 бруска (SG), с основанием, 108 – 127 мм	=5,95
U821998510 - 2 бруска (LG), размер 60x6x4 мм для хонголовки TL40	=1,78
U821998610 - 2 бруска (LG), размер 60x6x6 мм для хонголовки TL40	=1,78
A01A33840 - 2 бруска (LG), с основанием, 58-76 мм	=5,95
A01A33842 - 2 бруска (LG), с основанием, 76-86 мм	=5,95
A01A33895 - 2 бруска (LG), с основанием, 76-86 мм	=5,95
A01A33897 - 2 бруска (LG), с основанием, 76-86 мм	=5,95

Измерительный инструмент

A99.51283 - AM 80 - Нутромер 30 - 100 мм	=191,75
A99.51322 - AM 151 - Нутромер 50 - 150 мм	=208,09
A99.51362 - AM 250 - Нутромер 100 - 250 мм	=374,19
A00A33914 - Основание для нутромера	=48,63

Прочие аксессуары

A00.56934 - Зажимное приспособление для цилиндров мотоциклов (рис. 6)	=757,48
A03.20456 - Быстрые зажимы для блоков цилиндров (необходимы 2 шт.)	=294,39
A00A33902 - Полка держателя в сборе	=125,14
V08A33002 - Система охлаждения с двумя смонтированными кассетными фильтрами	=1.340,30
C367040000 - 1 картридж фильтра (пропускная способность 10 мкм)	=38,99
A00.50721 - 1 паста S177 для брусков; 0.300 кг, в коробке	=10,20
C630100209 - 1 паста DP 190 для брусков	=20,42
C630190019 - 1 пистолет для пасты на 56 г.....	=69,13

Для получения дополнительной информации по оборудованию BERCO, пожалуйста, свяжитесь с нашим представителем в Москве т. +7-495-5174048, e-mail: info@dalcan.ru или с нашим офисом в Дании т. 8-10-45-24-213188, e-mail: info@dalcan.dk .