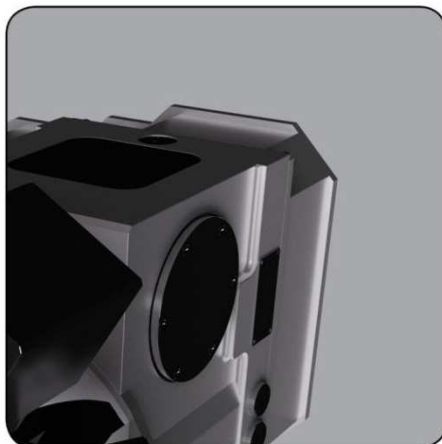
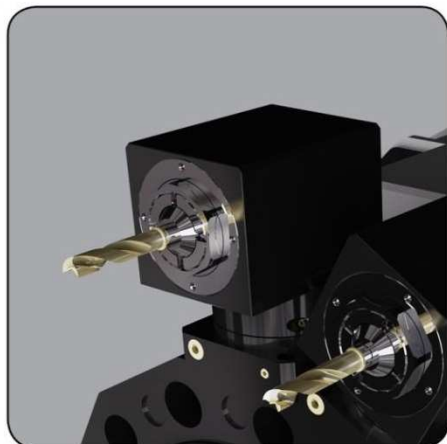


BARUFFALDI



КОМПОНЕНТЫ ОСНАСТКИ
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ



Коробки передач



Револьверные головки



С осью Y



Вращающийся
инструмент



Инструментальные диски



С осью B

Краткий каталог

WWW.BARUFFALDI.IT

РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ГОЛОВКИ С СЕРВОПРИВОДОМ

Револьверная головка с сервоприводом. Серия ТВ



Револьверные головки серии ТВ приводятся в движение **БЕСЩЕТОЧНЫМ СЕРВОМОТОРОМ**, управляемым с помощью **СЕРВОПРИВОДА**. Пневматический или гидравлический привод – зажим/разжим блока. Повышенная жесткость конструкции, сверхточное позиционирование и высокие скорости вращения.

Револьверные головки комплектуются инструментальными дисками нескольких типов: VDI (стандартное исполнение), BMT, с полигональным открытым пазом, Carro и прочие специальные диски.

Основные технические характеристики:

- Диск приводится во вращение с помощью сервомотора, управляемого сервоприводом
- Сверхвысокая скорость индексации
- Зажим и разжим без перемещения по оси
- Вращение в двух направлениях
- Позиционирование в абсолютных координатах
- Пневматическая или гидравлическая система зажима/разжима
- Давление охлаждающей жидкости в револьверной головке — до 70 бар

| Типоразмер | | ТВ100 | ТВ120 | ТВ160 | ТВ200 | ТВ250 | ТВ320 | ТВ400 | ТВ500 | |
|---|-------------------------|----------|-----------|------------|-------|-------|--------|--------|-------|--|
| Кол-во позиций для установки инструмента | | 8-12-16 | | 8-12-16-24 | | | | | | |
| Момент инерции макс. | | 0,25 | 0,15+0,18 | 0,15+0,18 | 0,4+8 | 0,4+8 | 0,7+40 | 20+100 | 100 | |
| Максимальный тангенциальный (касательный) крутящий момент | Н*м | 450 | 1100 | 1900 | 4000 | 7500 | 16000 | 26000 | 75000 | |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении давления | Н*м | 400 | 1200 | 2100 | 6000 | 12000 | 25000 | 41400 | 50000 | |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении подъема | Н*м | 150 | 700 | 1600 | 3500 | 6500 | 13000 | 20000 | 25000 | |
| Точность позиционирования | Град. | ±4" | | | | | | | | |
| Повторяемость позиционирования | Град. | ±1,6" | | | | | | | | |
| Система зажима | ПНЕВМ. | • | • | • | • | • | • | • | • | |
| | ГИДРАВЛ. | | • | • | • | • | • | • | • | |
| Зажим/разжим | Пневматическое давление | 5±1 бар | | | | | | | | |
| Зажим/разжим | Гидравлическое давление | 30±3 бар | | | | | | | | |
| Давление охлаждающей жидкости (стандартное исполнение) | | 40 бар | | | | | | | | |
| Давление охлаждающей жидкости (специальное исполнение) | | 70 бар | | | | | | | | |

Серия ТВМА (с осевым приводом инструмента)

Револьверные головки серии ТВМА, с осевым приводом инструмента. Можно использовать диски по стандарту ISO 10889 (он же DIN 69880). Компактные габаритные размеры системы привода инструмента, сверхвысокая скорость вращающегося инструмента, двойные сенсорные выключатели для контроля функции введения в контакт вращающегося инструмента, высокая жесткость конструкции и еще более высокие технические характеристики, благодаря новому конструктивному исполнению.

Основные технические характеристики:

- Высокая скорость системы привода инструмента — до 6000 об./мин.
- Двойной концевой выключатель для контроля функции введения в контакт вращающегося инструмента
- Подходит для инструмента/типа сочленения: Baruffaldi (стандартный), по стандартам DIN 5480 и DIN1809
- 7 типоразмеров револьверных головок, множество различных стандартных приложений, а также специальные приложения
- Простота технического обслуживания
- Функция принудительной смазки для продления срока службы (100%) и увеличения скорости вращения (8000 об./ми.)



| Типоразмер | | ТВМА100 | ТВМА120 | ТВМА160 | ТВМА200 | ТВМА250 | ТВМА320 | ТВМА400 |
|----------------------------------|----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| VDI | | 16-20 | 20-30 | 30-40 | 40-50 | 50 | 60 | 60-80 |
| Скорость макс. | об./мин. | 6000 | 6000 | 6000 | 5000 | 5000 | 3000 | 3000 |
| Максимальный крутящий момент | Н*м | 10 | 16 | 20 | 50 | 55 | 100 | 130 |
| Мощность макс. | кВт | 3 | 5 | 6 | 9 | 10 | 15 | 19 |
| Отношение | | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 |
| | | - | - | 1:1,25 | 1:1,315 | 1:1,52 | 1:1,45 | 1:1,85 |
| Система зажима | ПНЕВМ. | • | • | • | • | • | • | • |
| | ГИДРАВЛ. | | • | • | • | • | • | • |
| Система вращающегося инструмента | | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi |
| | | - | DIN 1809 | DIN 1809 | DIN 1809 | DIN 1809 | - | - |
| | | - | DIN 5480 | DIN 5480 | DIN 5480 | DIN 5480 | - | - |

Указанные технические характеристики относятся к блоку привода инструмента; характеристики револьверной головки серии ТВ см. в листе технических данных.

Револьверная головка с сервоприводом серии TBMR – тип VDI (с радиальным приводом инструмента)



Револьверные головки серии TBMR, с радиальным приводом инструмента. Инструмент располагается на дисках с радиальными позициями для его установки в соответствии с требованиями стандарта ISO 10889 (он же DIN 69880). Высокая скорость, автоматическое введение в контакт вращающегося инструмента в ходе цикла индексации револьверной головки, короткая или удлиненная шейка (используется при обратной механической обработке), прочный корпус и высокая гибкость.

Основные технические характеристики:

- Двойной концевой выключатель для контроля функции введения в контакт вращающегося инструмента
- Высокая жесткость, благодаря новому конструктивному исполнению
- Широкий диапазон 160-200-250-320
- Возможность использования дисков с кол-вом позиций под инструмент 8-12-16-24
- Возможность использования VDI 30-40-50-60
- Подходит для инструмента/типа сочленения: Baruffaldi (стандартный) и DIN 5480
- Простота технического обслуживания

| Типоразмер | | TBMR160 | TBMR200 | TBMR250 | TBMR320 |
|----------------------------------|------------|------------|------------|------------|---------|
| VDI | | 30 | 40-50 | 50 | 60 |
| Скорость макс. | об./мин. | 5000 | 4000 | 4000 | 3000 |
| Максимальный крутящий момент | Н*м | 20 | 50 | 55 | 100 |
| Мощность макс. | кВт | 6 | 9 | 10 | 15 |
| Отношение | | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 |
| Система зажима | ПНЕВМ. | • | • | • | • |
| | ГИДРАВЛ. | • | • | • | • |
| Система вращающегося инструмента | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | |
| | DIN 1809 | DIN 1809 | DIN 1809 | - | |
| | DIN 5480 | DIN 5480 | DIN 5480 | DIN 5480 | |

Указанные технические характеристики относятся к блоку привода инструмента; характеристики револьверной головки серии ТВ см. в листе технических данных.

Револьверная головка с сервоприводом серии TBMR – стандарт BMT (с радиальным приводом инструмента)

Револьверные головки серии TBMR, с радиальным приводом инструмента стандарта BMT (держатель инструмента, монтируемый на основание), для невращающегося и вращающегося инструмента. В держателях для вращающегося инструмента используется система зажима BMT. Сверхвысокая скорость, короткая или удлиненная шейка (используется при обратной механической обработке), прочный корпус и высокая гибкость.

Основные технические характеристики:

- Высокая скорость системы привода — до 6000 об./мин.
- Тип сочленения BMT (держатель инструмента, монтируемый на основание) 45-55-65-75-85
- Высокая жесткость, благодаря новому конструктивному исполнению
- Простота выравнивания, благодаря пазам на держателе инструмента системы BMT
- Очень простая и надежная система зажима вращающегося инструмента
- Сверхточное позиционирование держателей инструмента, благодаря системе BMT
- Простота технического обслуживания

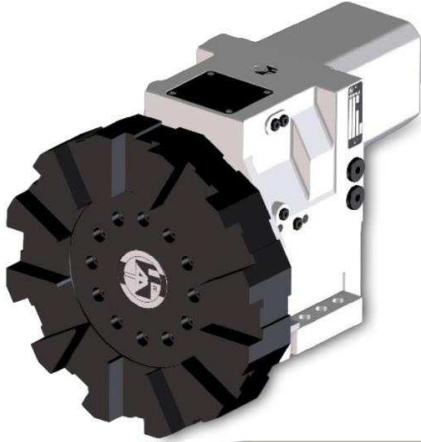


| Типоразмер | | TBMR160 | TBMR200 | TBMR250 | TBMR320 |
|------------------------------|----------|---------|---------|---------|---------|
| BMT | | 45 | 55-65 | 65-75 | 75-85 |
| Скорость макс. | об./мин. | 6000 | 5000 | 5000 | 3000 |
| Максимальный крутящий момент | Н*м | 20 | 50 | 55 | 100 |
| Мощность макс. | кВт | 6 | 9 | 10 | 15 |
| Отношение | | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 |
| Система зажима | ПНЕВМ. | • | • | • | • |
| | ГИДРАВЛ. | • | • | • | • |

Указанные технические характеристики относятся к блоку привода инструмента; характеристики револьверной головки серии ТВ см. в листе технических данных.

Линейка ECO-LINE: Револьверная головка с сервоприводом. Серия ТВН

Новая линейка ECO LINE револьверных головок с сервоприводом разработана специально для того, чтобы конкурировать на мировом рынке. В этих устройствах используется полностью гидравлическая система зажима; инструмент вращается, благодаря БЕСЩЕТОЧНОМУ СЕРВОМОТОРУ, управляемому СЕРВОПРИВОДОМ. Револьверные головки серии ТВН имеют чрезвычайно простую конструкцию, действительно высокие технические характеристики и требуют минимального обслуживания.



| Типоразмер | ТВН160 | ТВН200 | ТВН250 | |
|---|-------------------|-----------|--------|-------|
| Кол-во позиций для установки инструмента | 8-12-16-24 | | | |
| Момент инерции макс. | кг*м ² | 0,15±0,18 | 0,4±8 | 0,4±8 |
| Максимальный тангенциальный (касательный) крутящий момент | Н*м | 1900 | 4000 | 7500 |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении давления | Н*м | 2100 | 6000 | 12000 |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении подъема | Н*м | 1600 | 3500 | 6500 |
| Точность позиционирования | Град. | ±4" | | |
| Повторяемость позиционирования | Град. | ±1,6" | | |
| Гидравлическое давление зажима | 40±3 бар | | | |
| Давление охлаждающей жидкости (стандартное исполнение) | 40 бар | | | |
| Давление охлаждающей жидкости (специальное исполнение) | 70 бар | | | |

Линейка ECO-LINE: Серия ТВНМА (с осевым приводом инструмента)

Револьверные головки серии ТВНМА ECO Line с осевым приводом инструмента. Можно использовать диски по стандарту ISO 10889 (он же DIN 69880). Компактные габаритные размеры системы привода инструмента, сверхвысокая скорость вращения инструмента, двойные сенсорные выключатели для контроля функции введения в контакт вращающегося инструмента.

- Функция принудительной смазки для продления срока службы (100%) и увеличения скорости вращения (8000 об./ми.)

| Типоразмер | ТВНМА160 | ТВНМА200 | ТВНМА250 | |
|----------------------------------|------------|------------|------------|------|
| VDI | 30-40 | 40-50 | 50 | |
| Скорость макс. | об./мин. | 6000 | 5000 | 5000 |
| Максимальный крутящий момент | Н*м | 20 | 50 | 55 |
| Мощность макс. | кВт | 6 | 9 | 10 |
| Гидравлическое давление зажима | Бар | 40 | | |
| Система вращающегося инструмента | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | |
| | DIN 1809 | DIN 1809 | DIN 1809 | |
| | DIN 5480 | DIN 5480 | DIN 5480 | |

Указанные технические характеристики относятся к блоку привода инструмента; характеристики револьверной головки серии ТВ см. в листе технических данных.



Револьверная головка с сервоприводом серии ТАВ с вращением в двух направлениях (с вертикальной осью)

В этих устройствах используется полностью гидравлическая система зажима; инструмент вращается, благодаря БЕСЩЕТОЧНОМУ СЕРВОМОТОРУ, управляемому СЕРВОПРИВОДОМ.

Револьверные головки серии ТАВ вращаются в двух направлениях, при вращении в ходе индексации подъем тела резцедержателя отсутствует, чрезвычайно простая конструкция, очень высокие технические характеристики и минимальная потребность в обслуживании.

На револьверную головку устанавливается 4/6 инструментов по стандарту DIN 3425; по специальному заказу поставляются блоки с различным количеством режущих поверхностей.



| Типоразмер | ТАВ 210 | ТАВ 265 | ТАВ 340 | |
|--|-------------------|---------|---------|-------|
| Кол-во позиций для установки инструмента | 4-6 | | | |
| Момент инерции макс. | кг*м ² | 4 | 9 | 22 |
| Максимальный тангенциальный (касательный) крутящий момент | Н*м | 3200 | 6560 | 13850 |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении давления* | Н*м | 6600 | 13800 | 29500 |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении подъема* | Н*м | 2600 | 5000 | 10900 |
| *Расстояние от оси револьверной головки | мм | 200 | 250 | 300 |
| Точность позиционирования | Град. | ±4" | | |
| Повторяемость позиционирования | Град. | ±1,6" | | |
| Гидравлическое давление зажима | Бар | 40 бар | | |

Серия Y-AXIS

Подвижный блок YAX – Перемещение по оси Y

Подвижные узлы серии YAX позволяют перемещать инструменты в направлении оси Y токарного станка для обработки поверхностей сложной формы, которые выходят за пределы плоскости оси станка, например, в таких операциях как торцевое фрезерование, обработка отверстий и шпоночных пазов, нарезание резьбы и т.п.

Может устанавливаться на токарные станки с горизонтальной, а также с наклонной станиной, где требуется перемещение вдоль оси Y, перпендикулярной оси станка.

Прочная литая колонна из модифицированного чугуна с широкими раздвижными направляющими и всеми прочими компонентами, имеющими прочную конструкцию, вместе с гидравлической системой предварительного нагружения направляющих позволяет производить механическую обработку, требующую больших усилий, с использованием неврвращающегося и вращающегося инструмента.



| Типоразмер | YAX16 | YAX25 | YAX32 | | |
|---|-------|-------|-------|-------|--------|
| Типоразмер револьверной головки | 160 | 200 | 250 | 320 | |
| Номинальный ход | мм | +55/- | +70/- | +70/- | +100/- |
| | | 55 | 70 | 70 | 100 |
| Скорость подачи макс. | м/мин | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Усилие подачи макс. | Н | 12000 | 18000 | 27000 | 32000 |
| Минимальный крутящий момент | кВт | 6 | 10 | 13 | 25 |
| Усилие гидравлического тормоза | Н/бар | 50 | 90 | 90 | 180 |
| Давление гидравлического тормоза макс. | бар | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Точность позиционирования с помощью кодового датчика двигателя | мкм | ≤20 | ≤20 | ≤20 | ≤20 |
| Точность позиционирования с помощью кодового датчика линейных перемещений | мкм | | ≤10 | ≤10 | ≤10 |

По специальному заказу узел может поставляться в полной комплектации (револьверная головка + подвижный блок YAX), полностью готовый к эксплуатации



Эта револьверная головка была специально разработана для возможности обработки по оси Y вращающихся центров. Револьверная головка имеет компактные размеры со стороны зажимного патрона; устанавливается в заднюю бабку и направляющую. Такое решение позволяет использовать дисковые держатели инструмента стандартных размеров. Основные характеристики этих револьверных головок аналогичны сериям TBMA и TBMR.

Серия TBYA (револьверные головки с перемещением вдоль оси Y и осевым приводом инструмента)

| Типоразмер | TBYA160 | TBYA200 | TBYA250 | TBYA320 | |
|----------------------------------|------------|------------|------------|------------|--------|
| VDI | 30-40 | 40-50 | 50 | 60 | |
| Скорость макс. | об./мин. | 6000 | 5000 | 5000 | 3000 |
| Максимальный крутящий момент | Н*м | 20 | 50 | 55 | 100 |
| Мощность макс. | кВт | 6 | 9 | 10 | 15 |
| Отношение | | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 |
| | | 1:1,25 | 1:1 3/5 | 1:1,52 | 1:1,45 |
| Система зажима | ПНЕВМ. | • | • | • | • |
| | ГИДРАВЛ. | • | • | • | • |
| Система вращающегося инструмента | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | Baruffaldi | |
| | DIN 1809 | DIN 1809 | DIN 1809 | - | |
| | DIN 5480 | DIN 5480 | DIN 5480 | - | |

Указанные технические характеристики относятся к блоку привода инструмента; характеристики револьверной головки серии TB см. в листе технических данных.



Серия TBZR стандарта VDI и BMT (револьверные головки с перемещением вдоль оси Y и радиальным приводом инструмента)



| Типоразмер | TBYR160 | TBYR200 | TBYR250 | TBYR320 | |
|------------------------------|----------|---------|---------|---------|--------|
| VDI | 30 | 40-50 | 50 | 60 | |
| BMT | 45 | 55-65 | 65-75 | 75-80 | |
| Скорость макс. | об./мин. | 6000 | 5000 | 5000 | 3000 |
| Отношение | | 1:1 | 1:1 | 1:1 | 1:1 |
| | | 1:1,23 | 1:1,23 | 1:1,23 | 1:1,23 |
| Максимальный крутящий момент | Н*м | 20 | 50 | 55 | 100 |
| Мощность макс. | кВт | 6 | 9 | 10 | 15 |
| Система зажима | ПНЕВМ. | • | • | • | • |
| | ГИДРАВЛ. | • | • | • | • |

Указанные технические характеристики относятся к блоку привода инструмента; характеристики револьверной головки серии TB см. в листе технических данных.

РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ГОЛОВКИ С ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Револьверная головка с электромеханическим приводом серии TE

Эти револьверные головки оснащены **полностью электромеханическим приводом** системы вращения и зажима инструмента. Для данных револьверных головок дополнительные гидравлические или пневматические компоненты не требуются. **Вращение в двух направлениях** и простота управления посредством интерфейса подключения к ПЛК станка



| Типоразмер | | TE160 | TE200 | TE250 |
|---|-------|-----------------|-------|-------|
| Кол-во позиций для установки инструмента | | 8-12 | | |
| Момент инерции макс. | | 0,15±0,18 | 0,4±8 | 0,4±8 |
| Максимальный тангенциальный (касательный) крутящий момент | Н*м | 1900 | 4000 | 7500 |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении давления | Н*м | 2100 | 6000 | 12000 |
| Максимальный опрокидывающий момент в направлении подъема | Н*м | 1600 | 3500 | 6500 |
| Точность позиционирования | Град. | ±4" | | |
| Повторяемость позиционирования | Град. | ±1,6" | | |
| Частота индексации | °/ч | 700 | 550 | 400 |
| Напряжение электродвигателя | V | 110-220-380-400 | | |

Серия ТЕМА с электромеханическим приводом (с осевым приводом инструмента)

Револьверные головки с осевым силовым приводом для вращающегося инструмента; стандартная модульная система вращающегося инструмента в приложении к револьверным головкам серии ТЕ.

Полностью электромеханический привод в сочетании с компактными габаритными размерами системы привода инструмента и сверхвысокими скоростями вращения инструмента. Может использоваться инструмент с типом сочленения по стандарту DIN1809 и инструментальные диски по стандарту ISO 10889 (он же DIN 69880). Функция **принудительной смазки** для продления срока службы (100%) и увеличения скорости вращения (8000 об./ми.)

| Типоразмер | | ТЕМА160 | ТЕМА200 | ТЕМА250 |
|----------------------------------|----------|----------|----------|----------|
| VDI | | 30-40 | 40-50 | 50 |
| Скорость макс. | об./мин. | 6000 | 5000 | 5000 |
| Максимальный крутящий момент | Н*м | 25 | 50 | 55 |
| Мощность макс. | кВт | 6 | 9 | 10 |
| Отношение | | 1:1 | 1:1 | 1:1 |
| | | 1:1,25 | 1:1 315 | 1:1,52 |
| Система вращающегося инструмента | | DIN 1809 | DIN 1809 | DIN 1809 |

В данной таблице приведены технические характеристики блока привода; характеристики револьверной головки серии ТЕ см. в таблице технических данных



Револьверная головка с электромеханическим приводом серии TAN (с вертикальной осью)

Револьверные головки серии TAN оснащены **полностью механическим приводом**; конструкция включает закрепленное основание и вращающуюся головку, изготовленную из упрочненной или шлифованной стали. Один 3-фазный асинхронный электродвигатель обеспечивает освобождение и фиксацию инструмента, его вращение и позиционирование.

Револьверные головки серии TAN могут устанавливаться по вертикальным, горизонтальным или наклонным осям. На револьверную головку устанавливается 4/6 инструментов по стандарту DIN 3425.



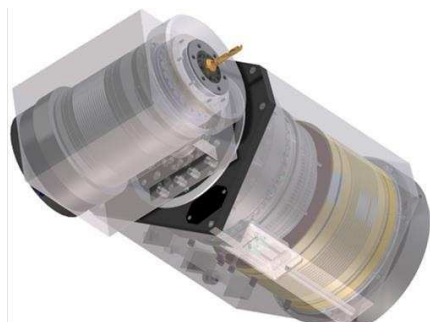
| Типоразмер | | TAN 160 | TAN 210 | TAN 265 | TAN 340 | TAN 440 |
|---|-------------------|-----------------|---------|---------|---------|---------|
| Кол-во позиций для установки инструмента | | 4 | 4-6 | | | |
| Момент инерции макс. | кг*м ² | 1 | 3 | 8 | 21 | 55 |
| Масса устанавливаемого инструмента макс. | кг | 35 | 75 | 120 | 220 | 320 |
| Максимальный тангенциальный (касательный) крутящий момент | Н*м | 1100 | 1800 | 3600 | 12000 | 22000 |
| Величина разбалансировки в направлении горизонтальной оси | Н*м | 8 | 35 | 130 | 200 | 400 |
| Точность позиционирования | Град. | ±6" | | | | |
| Повторяемость позиционирования | Град. | ±2" | | | | |
| Напряжение электродвигателя | V | 110-220-380-400 | | | | |
| Напряжения тормоза | V | 24 | | | | |

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ И ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ

ВАХ-Т – Модуль с осью В

Компания Varuffaldi разработала серию ВАХ-Т, дополнив, тем самым, свою линейку принадлежностей для токарных станков и обрабатывающих центров. Модули ВАХ-Т подходят для высокоскоростных операций и могут использоваться для любых типов механической обработки, например, в таких операциях как токарная обработка, фрезерование, сверление, нарезание резьбы — коаксиальной, со смещением или под любым углом, а также при трехмерном профилировании.

Соединительные кольца большого диаметра с V-образными зубьями и беззазорное поворотное сочленение (встроенный сервомотор) позволяют выполнять операции под большими механическими нагрузками с сохранением постоянной высокой точности обработки на протяжении всего процесса. Могут поставляться держатели инструмента различных систем, например, HSK, CAPTO или иные (по специальному заказу).



Основные технические характеристики:

- Поворот, управляемый встроенным сервомотором
- Встроенный мотор шпинделя для вращения инструмента на - высоких скоростях
- Фиксация на основании (или иные системы по специальному заказу)
- Инструмент различных систем (по специальному заказу) (HSK, Capto...)

**БОЛЕЕ ПОДРОБНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАПРОСУ**

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА

Компания Varuffaldi более 50 лет производит прямозубые кольца и кольца с V-образными зубьями, которыми оснащается собственная продукция компании. Благодаря значительному опыту производства данных приспособлений и оптимизации их конструкции, компания Varuffaldi может предложить своим покупателям соединительные кольца, изготовленные по специальному заказу, для использования в сочетании с любыми устройствами. Проектирование и изготовление осуществляется в соответствии с техническими условиями и по чертежам заказчика:

- ПРЯМОЗУБЫЕ КОЛЬЦА — используются в системах индексации, например, поворотных столах, револьверных головках, модулях с осью В, шпинделях с электрическим приводом для токарно-фрезерных станков и т.п., для достижения высокой точности установки инструмента и надежности, наряду с чрезвычайно высокой жесткостью конструкции и способности выдерживать нагрузку.

- КОЛЬЦА С V-ОБРАЗНЫМИ ЗУБЬЯМИ — эффективно используются для обеспечения сверхжесткого, прочного, точного и надежного сочленения в различных типах приложений.



Сочленение с V-образными зубьями

Комплект сочленения из трех колец с зубьями
(изготовлен по индивидуальному проекту)



АКСЕССУАРЫ

Кроме того, компания Varuffaldi предлагает широкий спектр аксессуаров для оснастки металлообрабатывающих станков:

- ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА: Осевые и радиальные держатели для инструмента, с хвостовиками по стандарту ISO 10889 (DIN69880) или ВМТ

- ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ДИСК: В наличии имеются различные размеры и типы



Держатели вращающегося инструмента

Инструментальные диски



2-скоростные планетарные коробки

Серия CE – 2-скоростные коробки передач

Компания Baruffaldi предлагает к поставке широкий ассортимент 2-скоростных планетарных коробок передач для удовлетворения растущих потребностей рынка. 2-скоростные коробки передач, как правило, используются на главных шпинделях вместе с электродвигателями с регулируемой частотой вращения с целью увеличения мощности электродвигателя и повышения крутящего момента на низких скоростях. 2-скоростные коробки передач Baruffaldi позволяют повысить технологическую гибкость станка без последствий для точности обработки: высокий крутящий момент — для обработки твердых материалов, высокая скорость — для мягких материалов.



Более чем 25-летний опыт производства 2-скоростных коробок передач 8 типоразмеров

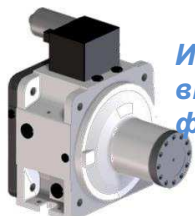
Выходной крутящий момент до 3200 Н*м

Скорость на входном валу до 10000 об./мин.

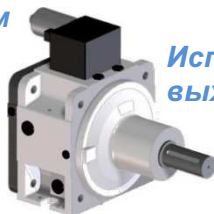
Различные типы выходного вала

Подходит для всех типов электродвигателей

| Типоразмер | | CE11 | CE12 | CE13 | CE14 | CE15 | CE16 | CE18 | CE20 | | |
|--|----------|--------------------|---------|--------------------|----------------|----------------|-----------|----------------|----------------|----------------|---------------------|
| Доступные соотношения | i= | 4 4,48 | 4 5 | 4 4,4 4,9 | 4 5 5,5 | 4 5 5,5 | 4 5 | 4 5 4 | 4 | | |
| Номинальная мощность | кВт | 19 | 22 | 40 | 50 | 54 | 60 | 63 | 84 | | |
| Номинальный крутящий момент на входном валу (S1) | Н*м | 120 | 140 | 260 | 325 280 | 400 | 400 340 | 340 | 450 | 600 | 800 |
| Номинальный выходной крутящий момент | Н*м | 480 540 | 560 700 | 1040 1144 1280 | 1300 1400 1540 | 1600 1700 1870 | 1800 2250 | 2400 3000 | 3200 | | |
| Скорость на входном валу макс. | об./мин. | 8000 | 8000 | 7000 | 6300 | 6300 | 5000 | 5000 | 5000 | | |
| Момент инерции массы | 1:1 | кг*см ² | | 134 | 189 | 310 | 624 | 680 | 1587 | 1630 | 2066 |
| | 1:i | ВЫХОД | ВХОД | кг*см ² | | 400 400 | 378 550 | 1136 1355 1570 | 1480 2075 2450 | 1530 2880 2660 | 6208 9400 6256 9450 |
| Угловой люфт (стандартный) макс. | | угловая минута | | | | ≤25 | | | | | |
| Угловой люфт (пониженный) макс. | | | | | | ≤20 | | | | | |
| Радиальный люфт макс. | | | | | | 0,03 | | | | | |
| Осевой люфт макс. | | | | | | 0,25 | | | | | |
| Вибрация макс. | | | | | | 1 | | | | | |
| Смазка разбрызгиванием (opp макс. 4500 об./мин.) | | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • |
| Принудительная смазка | | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • |



Исполнение с выходным фланцем



Исполнение с выходным валом



Исполнение CTG (с подачей охлаждающей жидкости через коробку передач)



BARUFFALDI SPA – ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ ОСНАСТКИ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

Via Cassino D'Alberi n°16, 20067 Трибьяно (Милан) Италия - Тел. +39 02906090
Email sales.mtc@baruffaldi.it



www.Baruffaldi.it



facebook.com/BaruffaldiSpa



twitter.com/BaruffaldiSpa



youtube.com/BaruffaldiSpa