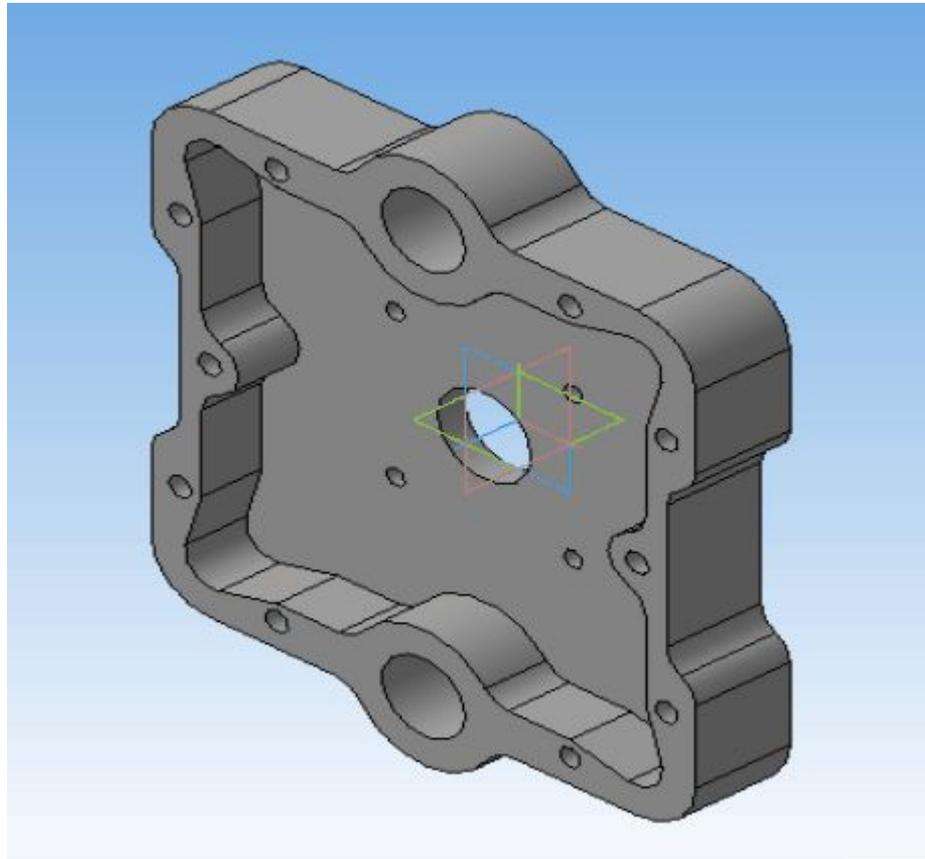


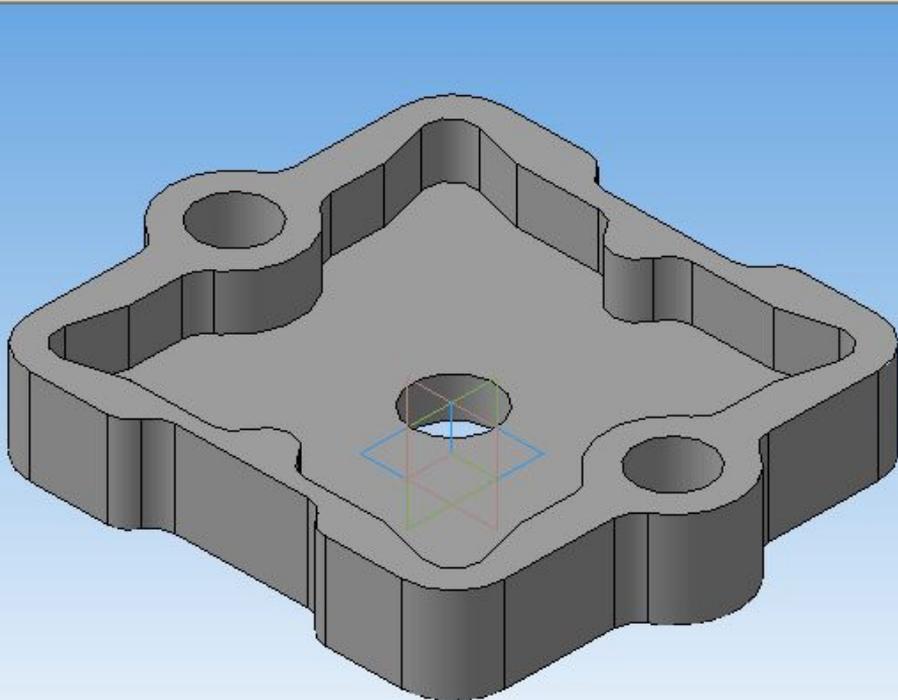
# Тема

Выполнил: Труфанов Д.С  
Руководитель: Борисова И.Н

# Крышка-фланец



# Заготовка



Преимущества литья по выплавляемым моделям по сравнению с литьем в песчано-глинистые разовые формы заключаются в следующем:

- отсутствие разъема формы, что обеспечивает повышенную точность размеров и массы отливок;
- уменьшение параметров шероховатости поверхности и существенное улучшение внешнего товарного вида отливок;
- улучшение заполняемости форм из-за их предварительного подогрева;
- улучшение условий затвердевания отливок в силу более медленного охлаждения;
- сокращение в несколько раз объема переработки и транспортирования формовочных материалов;
- уменьшение объема механической обработки отливок.



#### Технические характеристики VBZ 1010

Перемещения	продольное (x) - ось	1010 мм
	поперечное (y) - ось	500 мм
	вертикальное (z) - ось	520 мм
Расстояние от торца шпинделя до стола		120–650 мм
Расстояние от направляющих колонны до шпинделя		540 мм
Расстояние от напр. колонны до стола		290–790 мм
Скорости	Ускоренное перемещение. по осям x -, y -	15000 мм/мин
	Ускоренное перемещение по оси z	15000 мм/мин
	Рабочая подача	1–5000 мм/мин
Размеры стола	Рабочий стол	1200x450 мм
	Макс. вес обрабатываемой детали	450 кг
	T-образные пазы	5 x 75 x 18 мм
Шпиндель	Диапазон оборотов шпинделя	60–8000 об/мин
	Двигатель гл. движения	7,5 / 11кВт при 30мин. ED
	Внешний диаметр шпинделя	65 мм
	Конус шпинделя	ISO 40
Общая информация	двигатель подачи СОЖ	0,2 кВт
	Кол-во инструментов в магазине	20
	Вес	5350 кг
	Высота	2700 мм
	Длина x Ширина	2900x2508 мм
Точность позиционирования	±0,005 мм/300 мм	
Точность при повторе	±0,003 мм	