

Устройство управления координатным перемещением К530. Замена ХШ9-11.



Предназначено для управления поперечной и продольной подачей на шлифовальных станках с электроприводами постоянного тока.

К530 служит для замены устаревшего оборудования **ХШ9-11** на шлифовальных станках путем перекоммутации кабелей с **ХШ9-11** на **К530**, при этом не требуется дополнительной аппаратной и программной адаптации. В **К530** сохранен принцип задания технологических

параметров циклов шлифования аналогично с **ХШ9-11**.

По сравнению с **ХШ9-11** в **К530** установлен дополнительный разъем «Контроль» с сигналами для диагностирования работы **К530**, и разъем «Доп. кнопки» для подключения дополнительных дублирующих электротехнических кнопок.

К530 выполнено на базе программируемого логического контроллера модели **МК120**. Может быть дополнительно укомплектовано выносной панелью отображения информации **К924-02** для индикации крупными цифрами относительных и абсолютных координат перемещения.

В качестве датчика обратной связи по координате и маховика могут быть использованы оптоэлектрические датчики с напряжением питания 5В или 15В.

К устройству **К530** может быть подключен прибор активного контроля (ПАК) обрабатываемого диаметра изделия. В автоматическом режиме возможно выполнение одного из четырех циклов:

- врезное шлифование без ПАК;
- врезное шлифование с ПАК;
- продольное шлифование без ПАК;
- продольное шлифование с ПАК.

Исполнения К530

Устройство	К530-01	К530-02	К530-03	К530-04	К530-05	К530-06
Тип и питающие напряжения энкодера	BE178A +5В,+15В		BE178A +5В	BE178A +5В,+15В	BE178A +5В	BE178A +5В,+15В
Конструктивное исполнение	приборное, IP54	приборное, IP20	приборное, IP54			
Электропитание	~ 110 / 220 В, 50Гц					= 24 В
Количество дискретных входов, =24В	24					
Количество дискретных выходов, =24В, 2А, реле	12					
Выход управления электроприводом	± 10В, 12 разр.					
Количество осей управления	1					
Количество маховиков	1					
Выносная панель индикации	—			К924-02	К924-02	—

Программно-технические средства для управления металлообрабатывающими станками с электроприводами постоянного тока

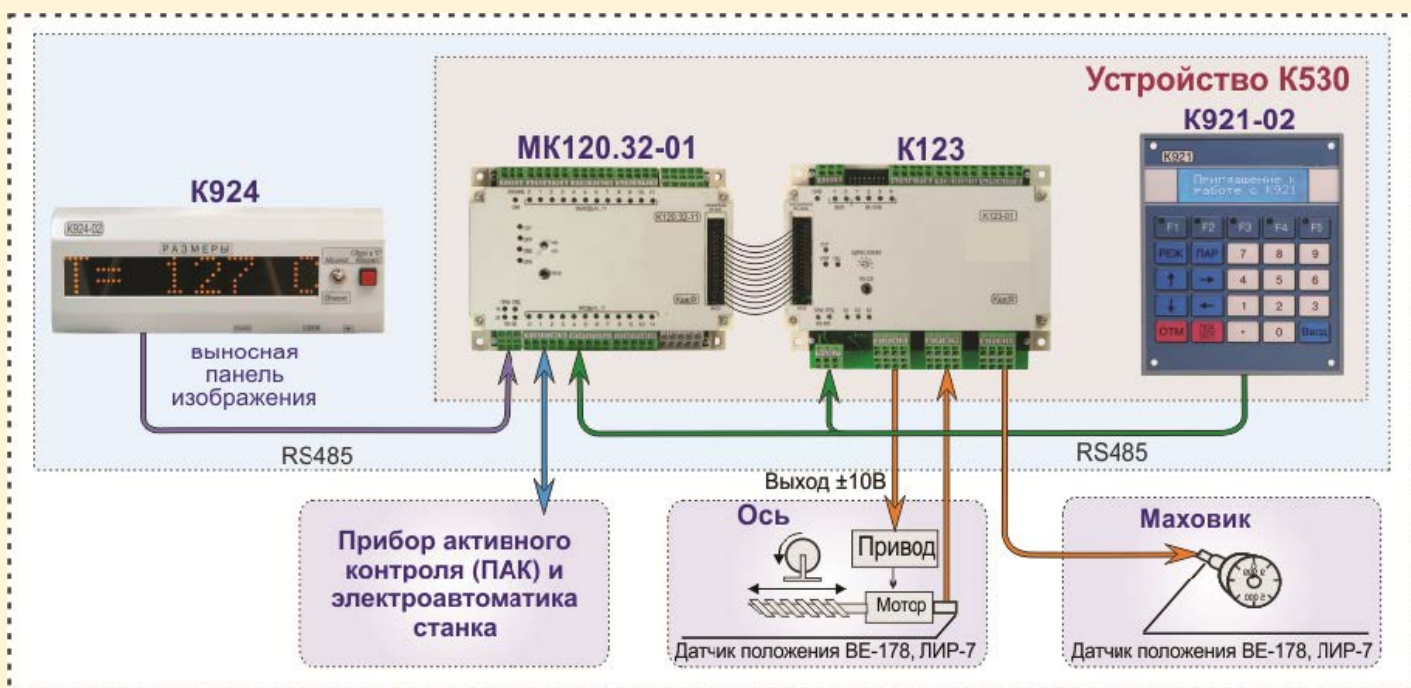
Все циклы включают в себя следующие этапы:

- подвод шлифовального круга к детали на скорости форсированной подачи;
- снятие черного припуска на скорости черновой подачи;
- снятие чистового припуска на скорости чистовой подачи;
- снятие доводочного припуска на скорости доводочной подачи;
- выхаживание.

K530 обеспечивает автоматический переход с форсированной подачи на черновую в момент касания шлифовального круга с изделием.

Для компенсации правки шлифовального круга на любом этапе цикла шлифования по сигналам от электроавтоматики станка может быть выполнено перемещение по координате к детали на величину, заданную в параметре «Компенсация».

От кнопок «Подналадка» выполняется перемещение от детали или к детали на величину, заданную в параметре «Подналадка».



Вид сзади K530



Устройство **K530** имеет внешнее подключение аналогично **XШ9-11** - через такие же разъемы.

При модернизации станка не требуется никаких работ по проектированию.

Примеры оснащенных и эксплуатируемых станков

Назначение станка	Модель станка
Круглошлифовальные, торцекругошлифовальные и др. станки	3М152В, 3М152Ф1, 3М152МВФ2, 3А174Б, 3М132В, 3М132МВФ, 3М132ВМФ2, 3М153ВЕФ2, 3М173МВФ2, 3М-428, 3Т160Ф2, 3У144АФ2, ЛП509, ХШ1-106Ф2, ХШ109, ХШ2-31Н6, ХШ4-12 и др. модели