

ROTTLER
THE CUTTING EDGE

VR10

Станок для шлифовки
клапанов с линейными
направляющими



Станки для
ремонта
высокомощных и
спортивных
двигателей

Так совершенно,
и так просто!

VR10 ДЛЯ ШЛИФОВКИ КЛАПАНОВ

Новые стандарты

VR10 устанавливает новые стандарты по скорости и точности обработки клапанов, ГБЦ спортивных и обычных автомобилей. Пневматический прецизионный шариковый патрон не использует цанг. Поверхность клапана обрабатывается соосно стержню клапана, тем самым улучшая герметичность, передачу тепла и уменьшая механическое напряжение клапана.

Шлифовальные круги

VR10 поставляется со стандартными керамическими шлифовальными кругами, СОЖ для шлифования и двумя алмазными карандашами для правки кругов. Имеются специальные круги для шлифования сложных металлов, таких как титан и никелевые сплавы и т. д.

Переменная скорость вращения клапана

Позволяет оператору регулировать скорость вращения клапана, в зависимости от диаметра, для получения качественной поверхности, как для маленьких мотоциклетных клапанов, так и для клапанов больших дизелей.

Смазка

Точки смазки с инструкциями на наклейках, обеспечивают длительный срок службы.

Маховичок для точной подачи и ограничитель глубины

Позволяет добиться одинаковой длины всех клапанов, что необходимо для современных двигателей с компьютерным управлением.

Монолитная чугунная конструкция

Поглощает гармоники, устраняет биение и сохраняет точность в течении длительного срока службы.

Рукоятка перемещения шлифовального круга

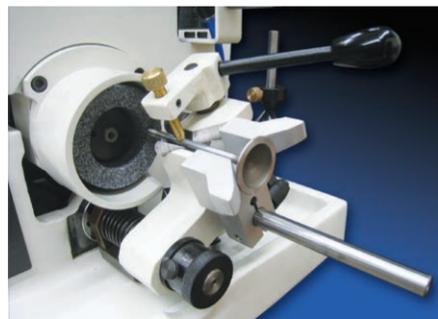
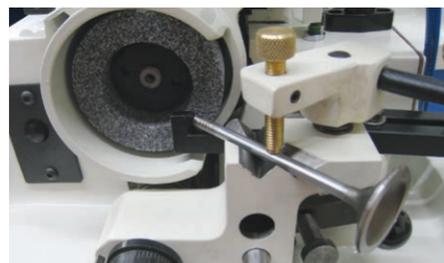
Для перемещения круга вперед-назад к клапану по линейным направляющим достаточно усилия одного пальца.

Панель управления

Изменение скорости вращения патрона и выбор режима шлифовки или правки круга.

Закругление торца клапана

Специальный рычаг позволяет прижать вращающийся клапан к ограничителю, в результате чего получается ровная фаска на торце клапана. Рычаг убирается в сторону, если он не используется.

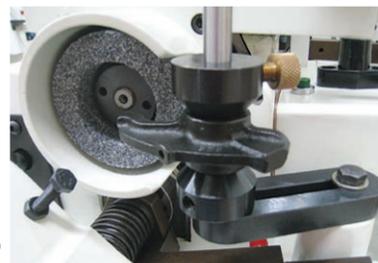


Счетчик

Цифровой счетчик автоматически добавляет каждый клапан, который обработан, чтобы владелец станка мог легко видеть, сколько клапанов было обработано.

Шлифовка торца клапана

Отшлифуйте торец клапана перпендикулярно оси. V-образный упор позволяет добиться одинаковой длины от тарелки клапана до торца, что необходимо для ГБЦ с верхним расположением распредвала. Точное количество материала, которое нужно снять с торца клапана, можно измерить с помощью микрометрической системы регулировки.

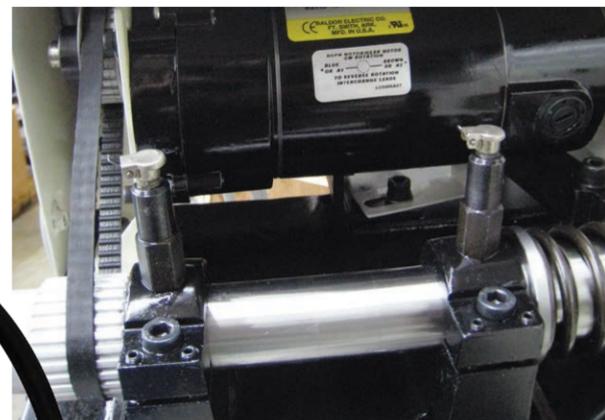


Крепление для коромысел клапанов

Позволяет отшлифовать большинство коромысел, имеющих ось.

Система точного зажима

Прецизионный патрон Rottler VR10 изготовлен из самой высокой марки стали и закален. Патрон имеет 2 ряда из 3 шариков, пневматически управляется для открытия и закрытия, обеспечивая широкий диапазон клапанов, которые могут быть обработаны без изменения каких-либо деталей - без гаечных ключей или цанг! Прецизионный патрон обеспечивает чрезвычайно точную concentricity (**CONCEN**) для улучшения герметичности, седло-клапан в ГБЦ, уменьшения механических напряжений на клапанах.



Прецизионный патрон



Стандартный патрон обрабатывает наиболее распространенные клапана. Дополнительные патроны доступны для очень маленьких и коротких клапанов, а также клапанов большого диаметра до 19 мм (.750").

Регулируемые подшипники стоек

Шлифовка клапанов с concentricity (**CONCEN**) до десятых микрона обеспечивается подшипниками патрона с минимальным люфтом.

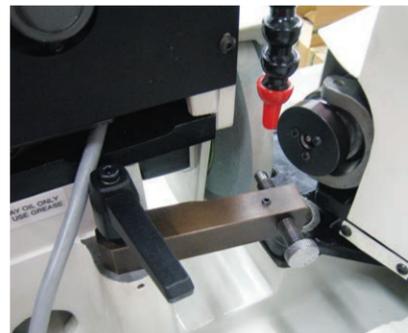


Нижний шкаф

Дополнительный базовый шкаф включает в себя большой 20-литровый съемный резервуар для охлаждающей жидкости со сменной системой бумажного фильтра. Бак для СОЖ оборудован сливной пробкой и легко снимается для быстрой очистки.

Эта система охлаждения с большой пропускной способностью позволяет использовать станки в течение нескольких месяцев без очистки или обслуживания, что экономит время и средства. На полке есть место для безопасного хранения измерительных инструментов.

Приспособление для правки круга



Алмазные карандаши для правки кругов установлены на станок для быстрой правки с минимальным удалением материала. Достаточно повернуть инструмент в рабочее положение, и алмазный карандаш займет в точности положение при последней правке.

СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Пневматический быстродействующий прецизионный шариковый патрон 2 x 3
- Направляющие шлифовального круга с роликовыми линейными направляющими покрыты Турситом для уменьшения трения и увеличения срока службы
- Контроллер двигателя преобразует однофазную входную мощность на 3-х фазный двигатель для бесшумной работы
- Переменная скорость вращения клапана до 250 об/мин
- Система ограничителя хода позволяющая шлифовать клапана из одной ГБЦ, чтобы они имели одинаковую длину от конца штока до рабочей поверхности
- Устройство шлифовки и торцовки штока клапана, включая микрометр и V-образное гнездо
- Шлифовальный круг для шлифовки фаски клапана и круг для торцовки штока клапана установлены на станке
- Основной шлифовальный круг диаметром 180мм (7.0"), общего назначения (VTRW-8)
- Шлифовальный круг для торца клапана 75 мм (3.0"), общего назначения (VTRW-9)
- Основной алмазный карандаш для правки шлифовального круга (VTRW-4)
- Насос СОЖ и СОЖ для шлифования
- Регулируемое рабочее освещение
- Инструменты и ключ, включая инструмент для сборки патрона
- Руководство по эксплуатации и запчастям
- Код цвета краски: RAL9002 (серо-белый)
- Параметры электропитания: VR10 поставляется в двух вариантах: 115В, 20А, 1фаза и 230В, 10А, 1фаза
- Напряжение необходимо указать при заказе станка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Дюймовая	Метрическая
Диаметр стержня клапана со стандартным патроном	0.157" до 0.562"	4 мм до 14 мм
Диаметр стержня клапана с дополнительным патроном	0.138" до .750"	3.5 мм до 19 мм
Длина стержня клапана со стандартным патроном	2.125" до 10.250"	54 мм до 260 мм
Длина стержня клапана с дополнительным патроном	1.220" до 10.250"	31мм до 260 мм
Диаметр тарелки клапана	0.781" до 4.000"	20 мм до 102 мм
Общая длина клапана	3.500" до 12.500"	89 мм до 317 мм
Указанные выше спецификации могут отличаться, в зависимости от угла седла		
Угол рабочей фаски тарелки клапана	15° до 50°	
Диаметр круга для шлифования тарелки клапана	7.000"	178 мм
Диаметр круга для шлифования торца клапана	3.000"	76 мм
Скорость вращения круга для шлифования тарелки клапана и торца	3450 об/мин при 60Гц и 2850 при 50Гц	
Скорость вращения клапана	20 до 250 об/мин	
Объем бака для СОЖ в шкафу	5 Gallon	20 л
Объем бака для СОЖ без шкафа	1 Gallon	5 л
Требование к пневмосистеме	90 Psi	6 бар
Параметры электропитания	115В, 20А, 1фаза и 230В, 10А, 1фаза - 50/60Гц	
Мощность электродвигателя привода шлифовального круга	0.5 HP, AC	0.375 кВт, переменного тока
Мощность электродвигателя вращения клапана	0.083 HP, DC	0.062 кВт, переменного тока
Мощность насоса СОЖ для шлифовки	.025HP 300GPH	0.02кВт 20 л/мин
Рабочие габариты	33" ш x 48" г x 63" в	838 ш x 1220 г x 1600 в мм
Транспортные габариты	36" ш x 36" г x 57" в	915 ш x 915 г x 1450 в мм
Вес брутто	506 Lbs	230 кг
Код цвета краски	RAL9002 (серо-белый)	

Характеристики и дизайн могут быть изменены без предупреждения.

Март 2016

www.rottlermfg.com

www.youtube.com/rottlermfg

www.facebook.com/rottlermfg

contact@rottlermfg.com

8029 South 200th Street
Kent, Washington 98032 USA

+1 253 872 7050

1-800-452-0534