



## Отчёт об испытании

Заказчик	ЗАО "ЗАО"		
Шпиндельный узел	C, MS	KW 28 MO 40620	(123382 (135))

## Точностные характеристики и зазоры

Радиальное биение инструментального конуса	4; на бабеле 200мм - 14мкм	[мкм]	допуск	-	[мкм]
Осевое биение у торца конуса	4	[мкм]	допуск	-	[мкм]
Осевой зазор	0	[мкм]	допуск	0	[мкм]
Радиальный зазор	0	[мкм]	допуск	0	[мкм]

## Тест системы фиксации

Тип системы фиксации	HSK A63				
Установка оправки в конус	Хорошо <input checked="" type="checkbox"/>				
Усилие зажима инструмента	13,5	[кН]	допуск	-	[кН]

## Тест мотора

Сопротивление изоляции обмоток относит. корпуса	2000			МОм	допуск	500 МОм		
Коэффициент несоотв. токов	U	- [%]	V	- [%]	W	- [%]	допуск	10%
Баланс фаз	U-V	1,0 [Ом]	V-W	1,0 [Ом]	W-U	1,0 [Ом]	допуск	10%
Сопротивление термодатчика	125			[Ом]	при t=20 °C			

## Настройка датчиков положения инструмента

Датчик	Назначение датчика	Исправен	Неисправен
S1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S2		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S3		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S4		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S5		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## Настройка энкодера

отсутствует 

Сигнал А	[V]	допуск	[V]
Сигнал В	[V]	допуск	[V]
Сигнал R	[V]	допуск	[V]



Опрессовка

Контур охлаждения отсутствует

Начальное давление	0,3	[МПа]
Конечное давление	0,3	[МПа]
Среда опрессовки <i>воздух</i>	Время опрессовки 60 [мин]	Тест пройден <input checked="" type="checkbox"/>

Ротационное соединение отсутствует

Начальное давление	[МПа]
Конечное давление	[МПа]
Среда опрессовки	Время опрессовки [мин] Тест пройден <input type="checkbox"/>

Обкатка шпиндельного узла

Обкатан до оборотов	9000 [об/мин]			Время обкатки 4 [ч]	
Ток холостого хода При N= 9000 [об/мин]	U 15 [A]	V 15 [A]	W 15 [A]	допуск - [A]	
	Температура передней опоры		43 [°C]	допуск 45 [°C]	
	Температура задней опоры		42 [°C]	допуск 45 [°C]	
	Виброскорость передней опоры		0,1 [мм/с]	допуск 1,8 [мм/с]	
	Виброскорость задней опоры		0,2 [мм/с]	допуск 1,8 [мм/с]	

Заключение

1. Регулировку БМ необходимо выполнить на станке (регулировка вылета цапмы).

2. Шпиндельный узел обкатан до 9000 об/мин. Необходимо выполнить обкатку согласно приложенной схеме.

Грицен Роберт

21.10.19.