

Исходные данные и условия для проектирования и изготовления
алмазного ролика к техзаданию № 1-25.

1. Алмазным роликом правится шлифовальный круг 300*25*100 25A 80J 12V 50 производства ОАО «Косуллинский абразивный завод».
2. Шлифование производится на станке зубошлифовальном SAMRUTESIL1 G 500H.
3. Глубина правок 0,05 мм.
4. Режим правки: подача 100-200мм/мин., линейная скорость круга 20-35 м/с; линейная скорость ролика 80% от скорости круга.
5. Рабочие, габаритные размеры и диаметр посадочного отверстия алмазного ролика эскиз №1 (допускаются изменения и корректировки размеров по согласованию с заказчиком до начала изготовления ролика).
6. До начала изготовления ролика, Заказчику предоставляется чертеж ролика для согласования.
7. Стойкость ролика не менее 20000 правок при условии их цикличности.

Приложение к техническому заданию №1-25:

- Эскиз №1 Рабочие, габаритные размеры и диаметр посадочного отверстия алмазного ролика.

