

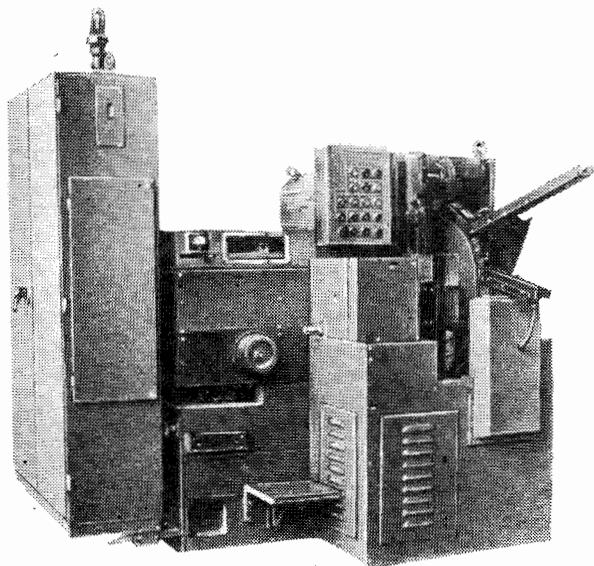
7. Станки шлифовальной группы

07. Станки профилешлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ им. 50-летия СССР

АВТОМАТ ОДНОСТОРОННИЙ ТОРЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель 33430



Автомат предназначен для шлифования торцов деталей типа толкателей, клапанов.

Оснащенный специальными наладками, автомат может быть использован индивидуально, а также встраиваться в автоматические линии.

Класс точности автомата П по ГОСТ 8—77.

В центральной части автомата расположен механизм загрузки.

Детали в зону шлифования подаются барабаном. Конструкция его определяется специфическими требованиями обрабатываемого изделия и может быть различна в зависимости от конфигурации требуемой точности и метода загрузки изделий.

Барабан оснащен базирующими элементами для установки обрабатываемых изделий. Зажим обрабатываемых изделий производится одной или двумя цепями, охватывающими барабан в зоне обработки. Натяжение цепей осуществляется специальным устройством.

При оснащении автомата измерительным прибором обеспечивается поддержание размера обрабатываемых изделий в процессе шлифования.

Автомат имеет автоматический цикл правки шлифовальных кругов.

Автомат предназначен для работы с охлаждающей жидкостью, подаваемой из централизованной системы или от индивидуальной установки.

Рабочие зоны автомата закрыты, что исключает разбрызгивание охлаждающей жидкости.

Проектная организация — Московское специальное конструкторское бюро автоматических линий и специальных станков (СКБАЛ и СС).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм:		Величина износа шлифовального круга, мм	55
наименьший	4	Скорость подачи изделия, мм/мин:	
наибольший	40	1 диапазон (шкивы 90—130)	430—2500
Длина обрабатываемого изделия, мм:		2 диапазон (шкивы 100—110)	620—3650
наименьшая	20	3 диапазон (шкивы 130—90)	900—5250
наибольшая	300	Наибольшее перемещение пиноли, мм	130
Расстояние от нижней плоскости основания автомата до оси шлифовального круга, мм	1060	Перемещение пиноли на один оборот маховика, мм	0,25
Размеры шлифовального круга (наружный диаметр×высота×диаметр отверстия), мм	ПН 600×80×305	Цена деления лимба маховика механизма подачи шлифовального круга, мм	0,0025

Наибольший поворот шлифовальной бабки на плече 600 мм, мм:		цепей управления	110, 24, 12 — переменный, 24 — постоянный
в горизонтальной плоскости	0,5	Количество электродвигателей на автомате .	4
в вертикальной плоскости	0,5	Электродвигатели:	
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, об/мин	910	привода шлифовального круга:	
Скорость шлифования на периферии круга, м/с	28,5	тип	4A160M4Y3
Скорость перемещения шлифовального круга: наладочного ускоренного, мм/мин	75	мощность, кВт	18,5
точного, мкм/с	10—18	частота вращения, об/мин	1500
подналадки на износ, мкм/с	2—10	коробки подач:	
Величина импульса подналадки шлифовального круга, мм:		тип	МИ22Ф
при износе	0,002—0,02	мощность, кВт	0,37
при правке	0,01—0,1	частота вращения, об/мин	3000
Скорость правки, мм/мин	120—375	механизма правки:	
Расход СОЖ, л/мин	180	тип	ПЛ-72
Расход воздуха, м ³ /ч	5	мощность, кВт	0,18
		частота вращения, об/мин	1400
		механизма загрузки:	
		тип	ПС-53
		мощность, кВт	0,75
		частота вращения, об/мин	2200
		Общая мощность всех установленных на автомате электродвигателей, кВт	19,8
		Габарит автомата, мм:	
		без открывающихся частей	2230×2100×2230
		с открывающимися частями	3725×3570×2230
		Масса автомата без установки для подачи охлаждающей жидкости, кг	4980

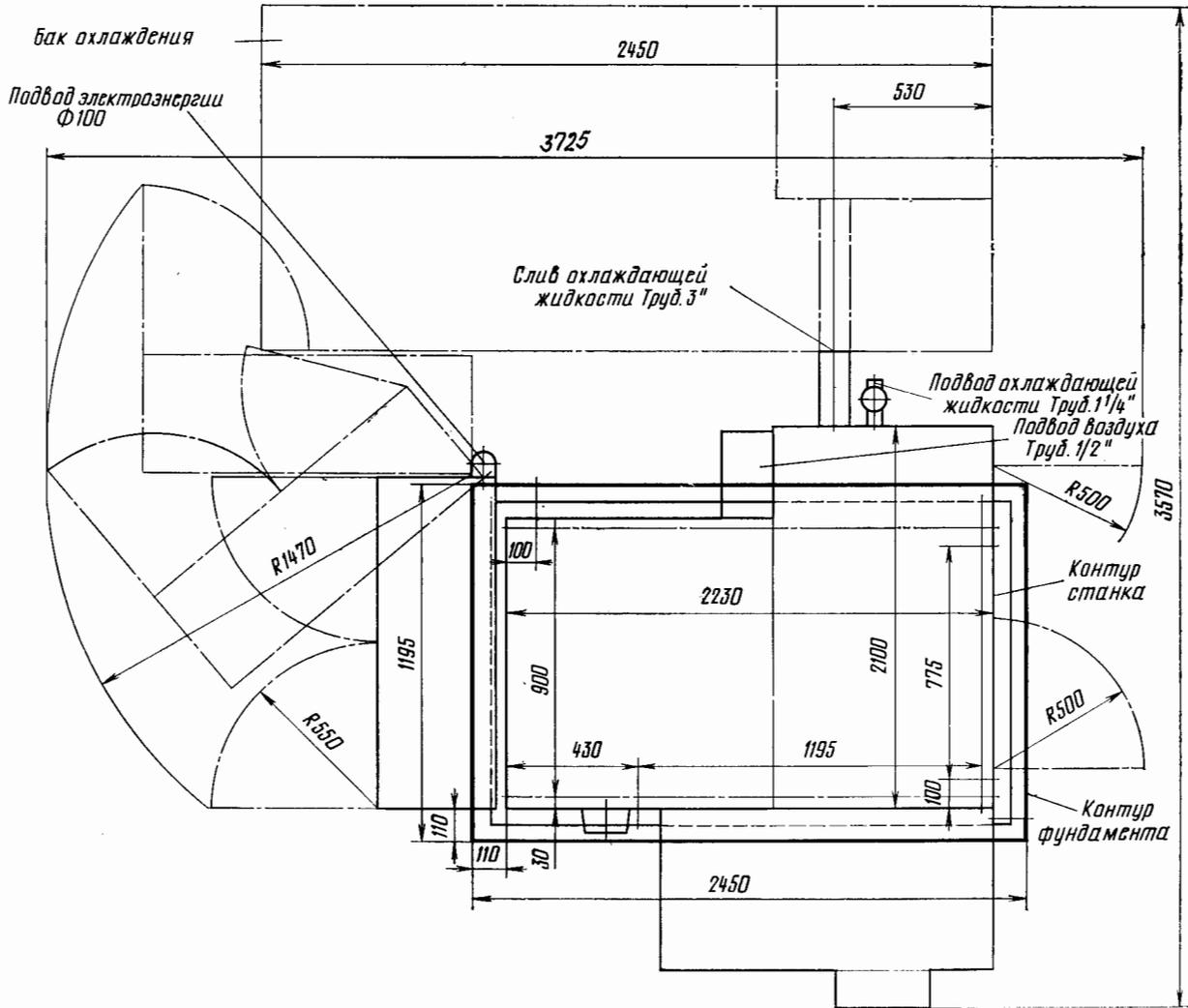
Привод, габарит и масса автомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Напряжение, В:	
электроприводов автомата	380 — переменный; 220 — постоянный

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

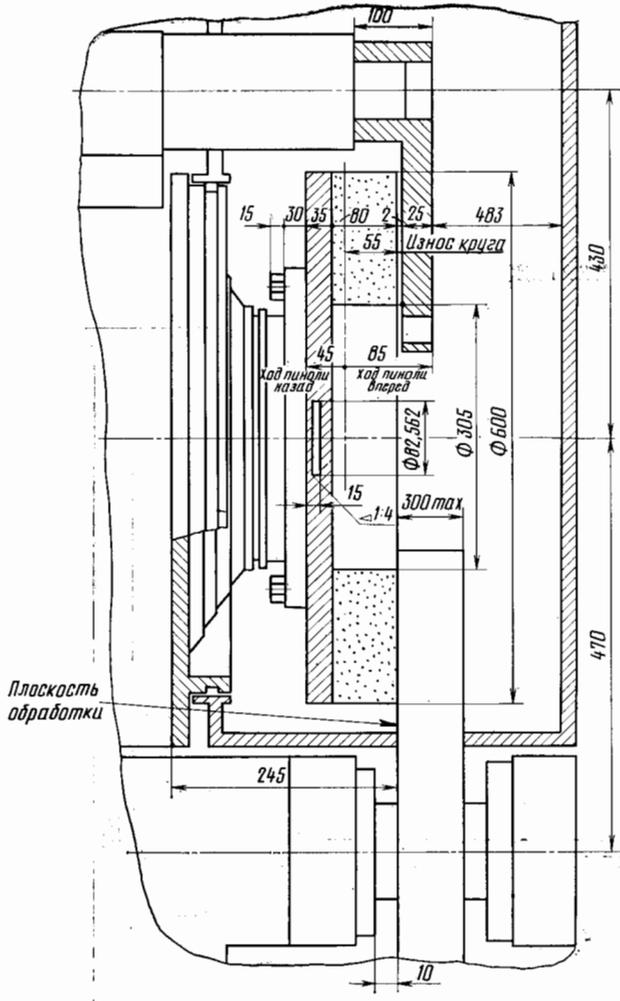
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	
33430	Автомат в сборе	1			Стакан	1		
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата				Ключ для планшайбы	1		
		<i>Запасные части</i>			Индикаторное устройство	1		
					Державка	1		
6911780.000.06	Колесо зубчатое	1		Д73—72	Ключ для электрошкафов	1		
6911743.000.31	Гармошка	1		ГОСТ 4751—73	Рым-болт	6	M12 (2); M16 (2); M20 (2)	
ГОСТ 8752—70	Манжеты	3	1—16×30—3(2); 1—70×95—3(2);		<i>Инструмент</i>			
ОСТ 3805114—76	Ремень зубчатый	1	m=7; z=112; B=80	ГОСТ 882—75	Щуп 100 кл. 2 № 2	1		
	<i>Принадлежности</i>			ГОСТ 14712—69	Головка измерительная пружинная малогабаритная (микатор) 1-ИПМ	1		
		Оправка балансировочная	1			<i>Документация</i>		
		Винтовой съёмник	1			Руководство по эксплуатации автомата	1	
		Индикаторное устройство для настройки положения алмазов	1			Эксплуатационные документы, полученные вместе с покупными изделиями	1 компл.	
		Ключ торцовый	2			Руководство по эксплуатации измерительного устройства	1	
		Ручка	1					
		Планшайба	1					
		Мостик	1					
		Вороток	1					
		Ключ для монтажа ходового винта	1					
		Проставка для монтажа ходового винта	1		3343ПЦО.293.00	Устройство для балансировки	1	
						Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
				215.10.000.00	Бак охлаждения	1		

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



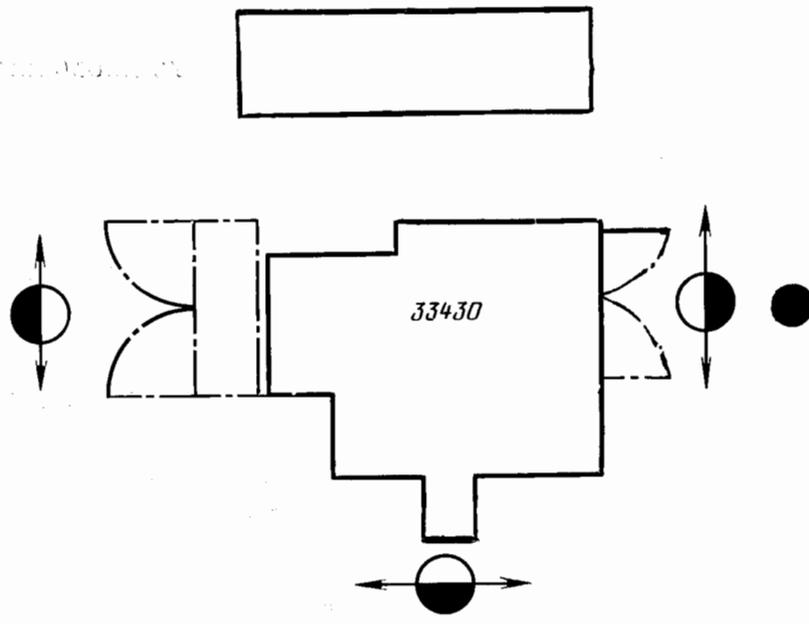
Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1981

Подп. в печ. 21.01.81 Т-05011 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,35 Тираж 6400 экз. Изд. № 401-7(11) Заказ № 3241 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка