

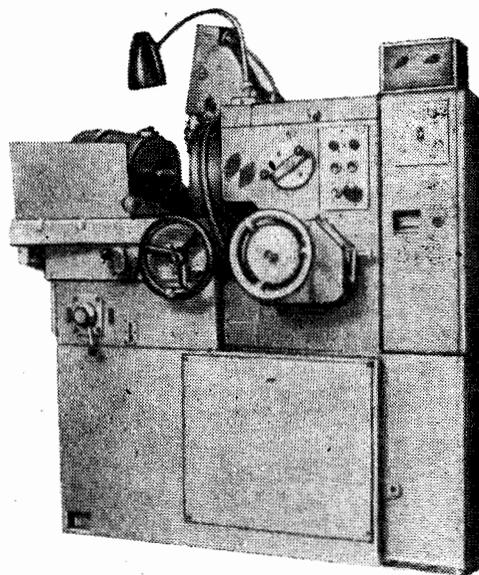
7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

КАУНАССКИЙ ЗАВОД СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ «ПРЕКАЛАС»

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ

Модель ЗА659



Полуавтомат предназначен для затачивания правых спиральных сверл диаметром от 32 до 80 мм из углеродистой и быстрорежущей стали с задними углами в пределах 6—16° и углами при вершине в пределах 90—140°, а также с двойными углами при вершине 70—140°. Заточка задней грани производится по винтовой поверхности с подточкой перемычки. Метод заточки обеспечивает симметричное расположение режущих кромок.

На полуавтомате можно затачивать трех- и четырехперые зенкеры диаметром 25—32 мм, для чего необходимы цанги, поставляемые по специальному заказу.

Возможность получения различных задних углов, углов при вершине, двойной заточки и подточки перемычки создает лучшие условия работы инструмента, повышает его стойкость и снижает необходимое усилие подачи. Заточенным по этому методу

инструментом можно работать на оптимальных режимах резания.

Станок применяется на инструментальных заводах в условиях массового производства для заточки нового инструмента. Удобство и быстрота наладки дают возможность применять полуавтомат и в инструментальных цехах и заточных отделениях для централизованной переточки сверл.

Подача затачиваемого инструмента — ручная и автоматическая. Заточка сверл по винтовой поверхности обеспечивается следующими движениями:

- вращением шлифовального круга;
- планетарным движением шпинделя шлифовального круга;
- осевым перемещением шлифовального круга;
- вращением сверла в патроне;
- автоматической подачей каретки;
- ручной подачей каретки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Размеры затачиваемых сверл, мм:	
диаметр	32—80
длина	180—515
Наибольшее перемещение патрона с кареткой, мм	105
Величина автоматической подачи на одно затачиваемое перо, мм:	
наибольшая	0,04
наименьшая	0,005
Количество скоростей подачи	8
Интервал подач, мм	0,005
Точность деления на поворотной каретке, град	±1

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1649
Число оборотов патрона в минуту:	
при заточке	59,1; 39,4; 29,5
при выхаживании	34,5; 23,0; 17,2

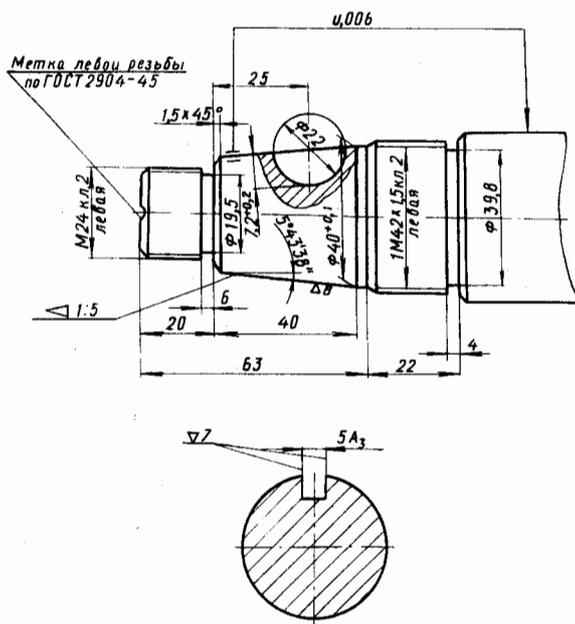
Привод, габарит и вес полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АОЛ22-4-6С1
мощность, кВт	5,5
число оборотов в минуту	970
гидропривода:	
тип	АОЛ22-4С1
мощность, кВт	0,4
число оборотов в минуту	1400
электронасос охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2800
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	6,3
Тип автомата на вводе	АСТ-3
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм:	
без выносного оборудования	1300×820×1578
с рекомендуемым расположением выносного оборудования	1300×1535×1578
Вес станка, кг	1380

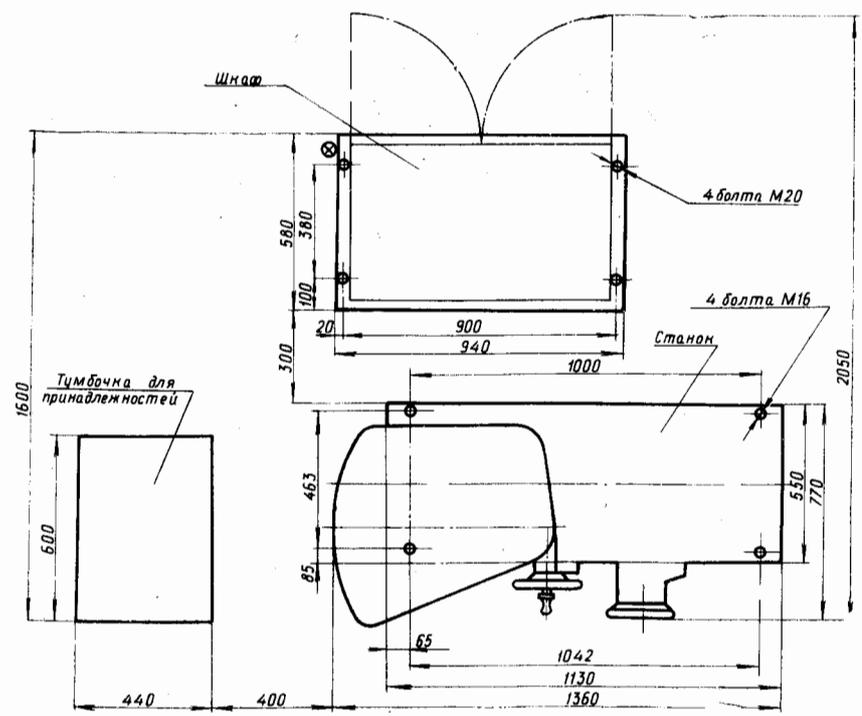
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр изделия	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр изделия	
ГОСТ 1476—64 (К22-4)	Принадлежности и документация, входящие в комплект полуавтомата			ВЭ-73-02А	Ключ к электрошкафу	2		
		Круг шлифовальный	2	1К300×75××200 Э25СМ2С16К	Д92-102	Крюк	4	500
		Планшайба	2		ГОСТ 2839—62	Ключ двусторонний	4	S=24×22; 30×27; 12×14; 17×19
		Груз	12		ГОСТ 6394—62	Ключ односторонний	1	S=38
		Винт М8×10×055	12		И95-101	Ключ	1	
		Цанга	3		ГОСТ 3643—64	Шприц штоковый, тип 1	1	200 см ³
		Рукоятка	2			Отвертка	1	A150×0,5
		Оправка	6		ГОСТ 607—63	Карандаш алмазно-металлический Ц4	1	
		Хомутик	4			Руководство	1	
		Ключ	1			Альбом чертежей на запасные детали	1	
		Гильза	1					
		Оправка балансировочная	1					
		Вороток для съема круга	1					
		Ключ для съема круга	1					
		Переходник	1					
					Комплектуемые изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату			
					Цанги		55	

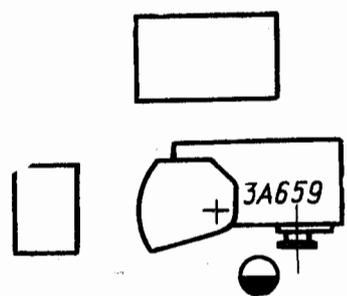
КОНЕЦ ШПИДЕЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



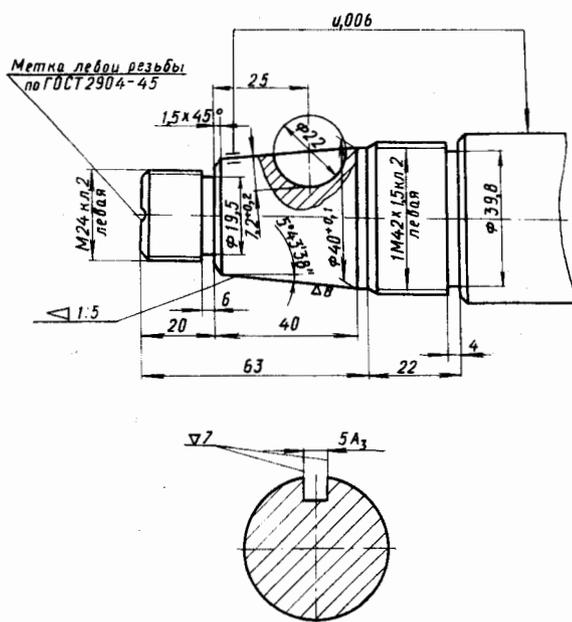
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



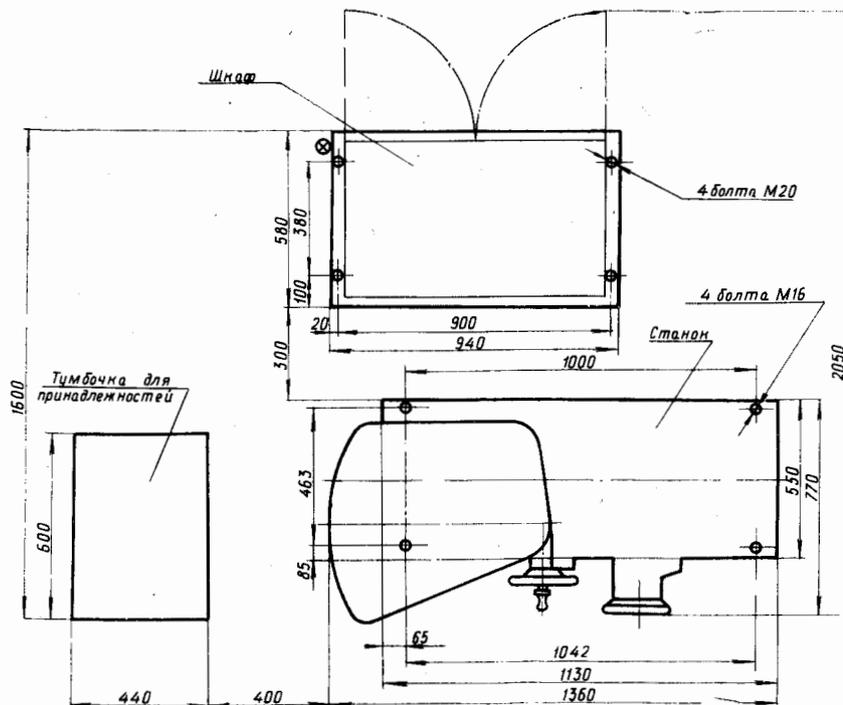
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:50



КОНЕЦ ШПИДЕЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:50

