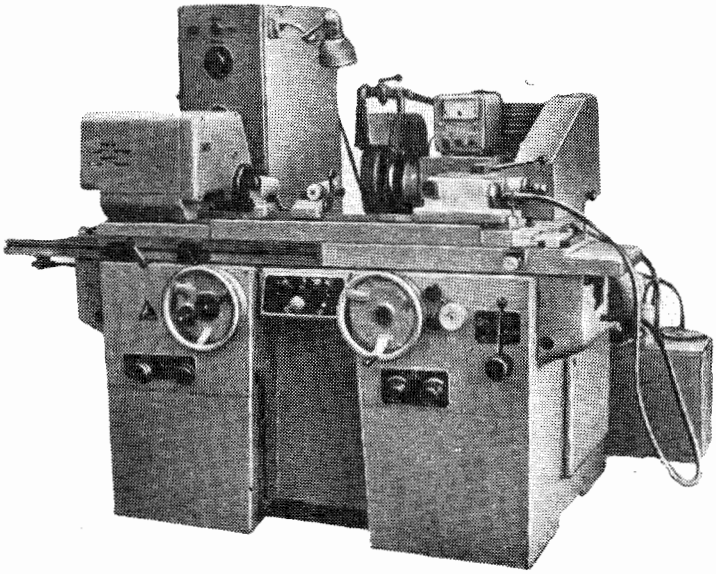
ВИЛЬНЮССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
Модель 3Б153



Полуавтомат предназначен для наружного шлифования цилиндрических и пологих конических поверхностей в условиях серийного производства.

Шлифование производится в неподвижных центрах.

Полуавтомат имеет поворотный верхний стол и индикаторное приспособление, облегчающее точный отсчет угла поворота стола при шлифовании конусов.

Управление станком — однорукояточное.

При помощи рукоятки управления включаются быстрый подвод-отвод шлифовальной бабки, врезная подача, включение и выключение вращения изделия и подачи СОЖ, включение хода стола и разгрузка насоса (в перерывах между обработкой деталей).

На станке можно выполнять продольное и врезное шлифование при ручном управлении; продольное шлифование с автоматической периодической подачей и врезное шлифование до упора или с прибором активного контроля в полуавтоматическом цикле.

Класс точности полуавтомата П.

Шероховатость обработаных деталей при продольном шлифовании не ниже ▽9, при врезном ▽7—▽8

Постоянство диаметра в любом сечении обработанной детали не более 0,008 *мм*.

МОСКВА 1973

Нецилиндричность в любом поперечном сечении не более 0,0032 *мм*.

Полуавтомат имеет следующие гидрофицированные движения:

перемещение стола с бесступенчато регулируемой скоростью;

периодическая подача в момент реверса стола;

быстрый подвод-отвод шлифовальной бабки;

врезная подача;

отвод пиноли задней бабки с педальным управлением.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, *мм*:	
диаметр	140
длина	500
Размеры шлифования, *мм*:	
диаметр	8—120
наибольшая длина	450
Наибольший рекомендуемый диаметр шлифования, *мм*	60
Высота центров над столом, *мм*	80
Расстояние от подошвы станка до оси изделия, *мм*	1060

Стол

Наибольшее перемещение, *мм*:	
вручную	550
автоматическое	550
Наименьший автоматический ход стола, *мм*	4
Ручное перемещение стола за один оборот лимба, *мм*:	
медленное	1,6
быстрое	32
Бесступенчатое регулирование скорости стола, *м/мин*	0,1—5
Наибольший угол поворота стола, *град*:	
по часовой стрелке	6
против часовой стрелки	7

Шлифовальная бабка

Наибольшее перемещение, *мм*	110
Величина быстрого подвода, *мм*	40
Время быстрого подвода, *сек*	3
Перемещение за один оборот лимба, *мм*	0,5
Величина периодической подачи на диаметр, *мм*	0,005—0,05
Цена деления лимба подачи на диаметр, *мм*	0,005
Пределы скорости врезной подачи, *мм/мин*	0,05—1,5
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1670
Размеры наибольшего шлифовального круга по ГОСТ 2424—67, *мм*	400×50×203
Диаметр конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—67 (конусность 1 : 5), *мм*	50

Бабка изделия

Число оборотов изделия в минуту (регулирование бесступенчатое)	80—800
Конус отверстия по ГОСТ 2847—67	Морзе 3

Задняя бабка

Ход пиноли, *мм*	25
Конус отверстия по ГОСТ 2847—67	Морзе 3

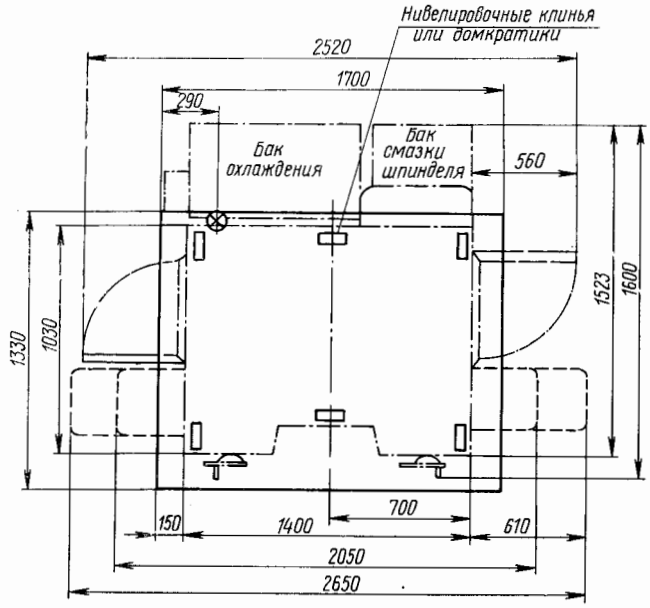
Привод, габарит и масса полуавтомата

Количество электродвигателей на станке	6
Электродвигатели:	
шлифовальной бабки:	
тип	АО2-42-4
мощность, *квт*	5,5
число оборотов в минуту	1450
передней бабки:	
тип	П-11
мощность, *квт*	0,7
число оборотов в минуту	300—3000
гидронасоса:	
тип	АОЛ2-22-6
мощность, *квт*	1,1
число оборотов в минуту	930
насоса смазки:	
тип	ДПТ21-4 или АОЛ-21-4
мощность, *квт*	0,27
число оборотов в минуту	1400
электронасоса:	
тип	ПА-45
мощность, *квт*	0,15
число оборотов в минуту	2800
магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ-11-4
мощность, *квт*	0.12
число оборотов в минуту	1400
Общая мощность всех электродвигателей, *квт*	7,84
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
частота тока, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Давление масла в гидросистеме, *кгс/см²*	8—12
Производительность электронасоса СОЖ, *л/мин*	45
Емкость, *л*:	
гидробака	100
бака смазки шпинделя	40
бака СОЖ, *л*	90
Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота), *мм*	2650×1600×1650
Масса полуавтомата (с электрооборудованием), *кг*	3000

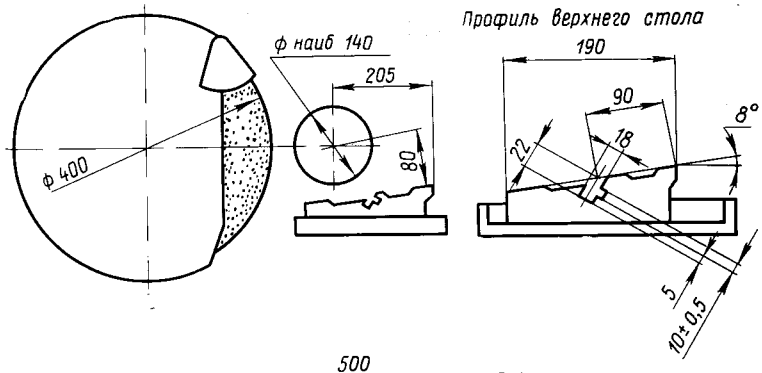
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

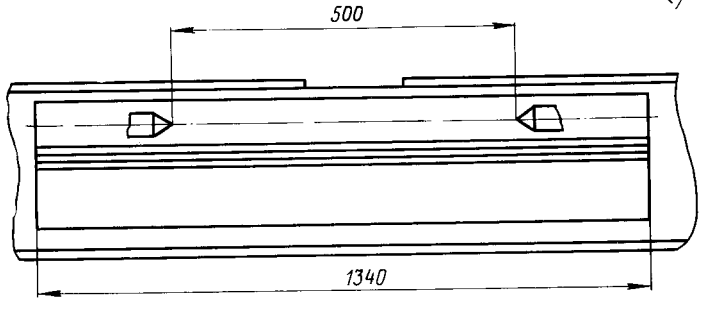
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата		
	Принадлежности		
	Съемник	1	
	Ключ торцовый	1	
	Шомпол	2	
	Головка для шприца	1	
	Прокладка для шприца	1	
	Оправка для балансирования шлифовального круга	1	
ГОСТ 2576—67	Полуцентр	1	Морзе 3
	Алмазница откидная	1	
	Набор хомутиков с винтами	1	Комплект № 1, 3, 2, 4
ГОСТ 11737—66	Ключ для внутреннего шестигранника	3	6; 8; 10
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	4	5,5×7; 12×14; 17×19; 22×24
ТУ 2-035-97-69	Отвертка	1	$L=150\times0,5$
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа	1	Цена деления 0,01 *мм*
ГОСТ 13214—67	Центр	2	Морзе 3
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для жидкой консистентной смазки	1	Тип П
ГОСТ 607—63	Алмазный карандаш	1	
АТР-13МУ	Алмазозаменитель	1	
	Сухарь } Винт }	6 компл.	М8×10—055
	Крышка транспортировочных отверстий	2	
	Техническая документация		
	Ведомость комплектации	1	
	Руководство и документация по запасным деталям	1	
	Акт приемки	1	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Принадлежности		
	Поворотное приспособление для правки	1	
	Приспособление для радиусной правки	1	
	Прибор активного контроля	1	
	Люнет открытый	1	

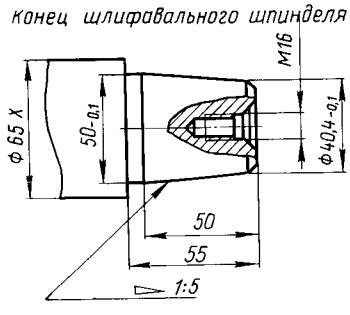
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

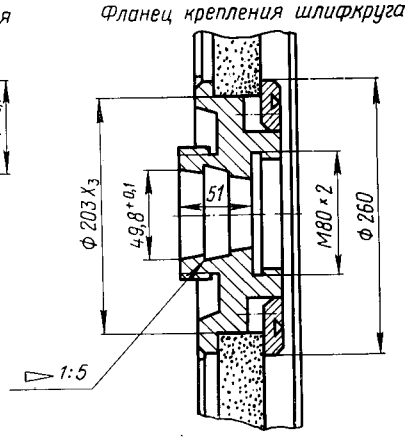


ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ ПОЛУАВТОМАТА

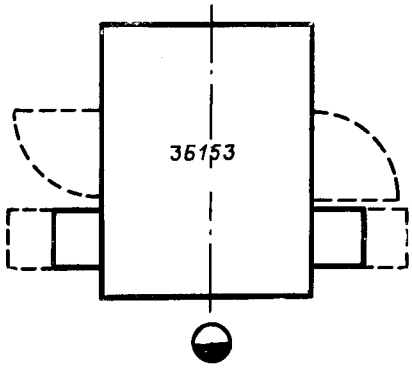








ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 50



© НИИМАШ, 1973 г.

Т-09795 Подписано в печать 17/VII 1973 г. Объем печ. л. 0,5
Уч.-изд. л. 0,58 Тираж 5100 экз. Изд. № 401-3(9) Заказ № 1008 Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка