

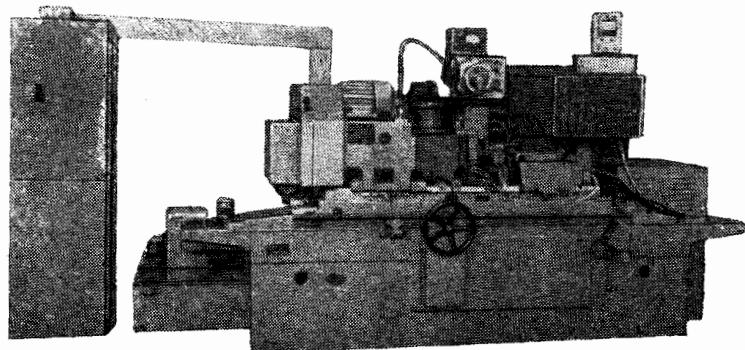
7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

ХАРЬКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. В. КОСИОРА

ТОРЦЕКРУГЛШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЗТ161Е



Полуавтомат предназначен для одновременного шлифования торца и прилегающей к нему цилиндрической шейки методом врезания в условиях серийного и массового производства.

На нем можно выполнять врезное шлифование при ручном управлении, по полуавтоматическому циклу до упора и с прибором активного контроля.

Точность полуавтомата П. Шероховатость обрабатываемых поверхностей: цилиндрических — $\nabla 8$, торцовых — $\nabla 7$.

Ось шпинделя шлифовальной бабки повернута к оси центров на угол $26^{\circ}34'$. Шлифовальная бабка перемещается гидравлически и вручную в плоскости шлифовального круга.

Станок имеет верхний поворотный стол, обеспечивающий шлифование пологих конических поверхностей.

Резервуары для масла гидросистемы и охлаждающей жидкости вынесены за пределы станины. Левый прижим стола снабжен индикаторным устройством для контроля поворота верхнего стола при шлифовании конусов.

На передней стенке станины закреплен откидывающийся индикаторный упор, что позволяет

отсчитывать тонкие продольные перемещения нижнего стола при шлифовании торцовых поверхностей вручную.

Шпиндель передней бабки неподвижный. Изделие приводится во вращение поводком планшайбы передней бабки от электродвигателя переменного тока через клиновременные передачи.

Задняя бабка имеет ручной и гидравлический отвод пиноли.

Шпиндель шлифовальной бабки установлен в гидродинамических подшипниках скольжения конструкции ЭНИМСа с принудительной проточной смазкой. Корпус шлифовальной бабки смонтирован на роликовых направляющих.

Алмазная правка шлифовального круга по периферии и торцу производится прибором, установленным на корпусе шлифовальной бабки. Правка ступенчатых поверхностей по специальному копиру производится алмазным резцом.

На станке предусмотрена система охлаждения круга эмульсией, подаваемой из специального бака в зону шлифования и правки.

Очистка эмульсии от шлама осуществляется магнитным фильтром-сепаратором.

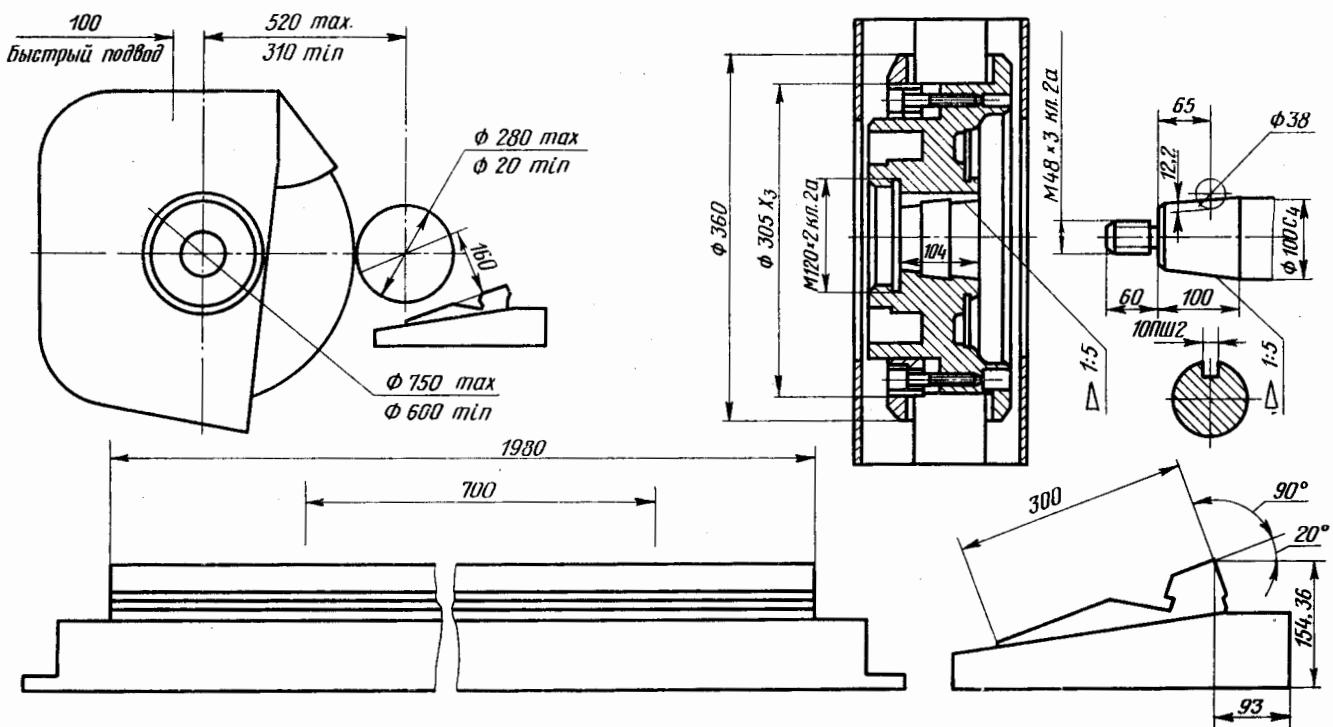
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм:		Цена деления лимба, мм	0,01
диаметр	280	Величина хода пиноли алмаза, мм	95
длина	700		
Наибольший диаметр шлифования при номинальном диаметре шлифовального круга, мм:			
в люнете	80	Привод, габарит и масса полуавтомата	
без люнета	280		
Наименьший диаметр шлифования при изношенном круге, мм	20	Питающая электросеть:	
Наибольшая длина шлифования, мм	130	род тока	Переменный трехфазный
Высота центров, мм	160	частота тока, гц	50
Максимальная масса устанавливаемого изделия, кг	200	напряжение, в	380
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	700	тип аппарата на вводе	A3124
Перемещение стола за один оборот маховика, мм	2	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100
Наибольший угол поворота верхнего стола, град:			
по часовой стрелке	3	Электродвигатели:	
против часовой стрелки	8	привода шлифовального круга:	
Цена деления шкалы поворота стола	0°20'	тип	A02-61-4-C1
Размеры шлифовального круга, мм	750×130×305	мощность, квт	17
Наибольшее ручное перемещение шлифовальной бабки (по винту), мм	290	число оборотов в минуту	1460
Величина быстрого подвода-отвода шлифовальной бабки (гидравлическое), мм	100	привода вентилятора для охлаждения масла:	
Время быстрого подвода шлифовальной бабки, сек	4	тип	ФТ012-2
Радиальная подача за один оборот маховика, мм	0,5	мощность, квт	0,12
Цена деления лимба поперечной подачи на диаметр изделия, мм	0,005	число оборотов в минуту	2800
Величина тонкой толчковой подачи, мм	0,002	привода передней бабки:	
Непрерывная подача для врезного шлифования (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,1—3	тип	A02-4I-8/4C-1
Величина врезной подачи на диаметр изделия, мм	0,9	мощность, квт	1,6/2,5
Число оборотов шпинделя изделия в минуту	50, 70, 100, 140, 200, 280, 400, 395, 560	число оборотов в минуту	685/1370
Конус передней и задней бабок	Морзе 5	привода гидронасоса:	
Отвод-подвод пиноли передней бабки, мм	22	тип	A0L-32-6-C1
Подача алмаза за один оборот маховика, мм	1	мощность, квт	2,2
		число оборотов в минуту	950
		привода насоса охлаждающей жидкости (2 шт.):	
		тип	ПА-90
		мощность, квт	0,6
		число оборотов в минуту	2880
		привода магнитного сепаратора:	
		тип	A0L11-4
		мощность, квт	0,12
		число оборотов в минуту	1400
		привода насоса смазки и подшипников шпинделя шлифовальной бабки:	
		тип	ДПТ21-4
		мощность, квт	0,27
		число оборотов в минуту	1400
		Суммарная мощность электродвигателей станка, квт	22,81
		Габарит станка без выносного оборудования (длина×ширина×высота), мм	3440×2170×2445
		Масса станка, кг	7000

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
	Фланец круга	2	
	Мостик для уровня	1	
	Призма для установки изделия	2	
	Серьга для станины круга	1	
	Кожух шлифовального круга	1	
	Круг шлифовальный	1	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Индикаторное устройство для контроля поворота стола	1	
	Индикаторный упор для контроля перемещения стола	1	
	Башмак для установки полуавтомата	10	
	Механизм балансировки	1	
	Руководство к полуавтомату	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЙ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ РАЗМЕРЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

3754

