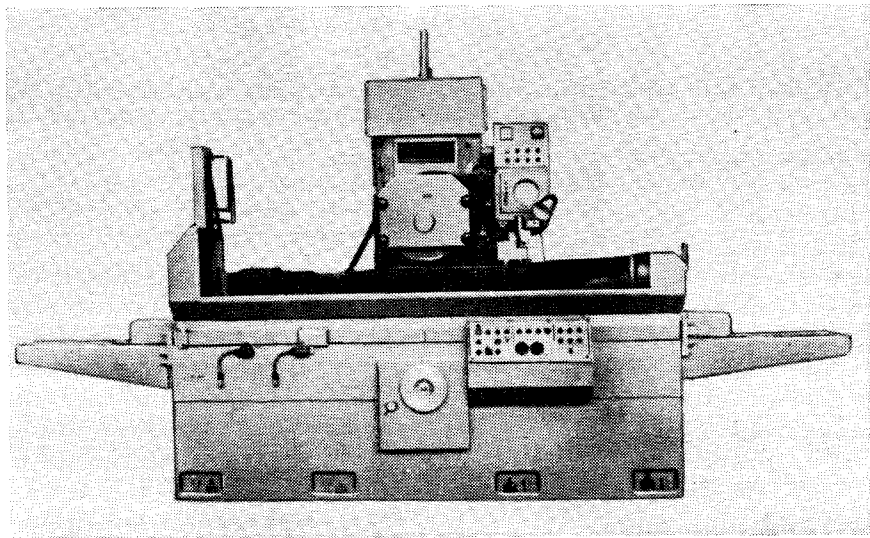


ПОЛУАВТОМАТ ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ, СПЕЦИАЛЬНЫЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИДЕЛЕМ

Модель ЛШ-140

Запланированный срок установочной серии — 1983 г.



Предназначен для обработки деталей типа «кормосило клапана», «рычаг», «вилка» и т. п. профилированным кругом в полуавтоматическом режиме.

Шлифуемые детали закрепляются в специальных многоместных приспособлениях, устанавливаемых на зеркале стола.

Полуавтомат изготавливается на базе серийного станка модели ЗЛ722 обладает его достоинствами, обеспечивающими высокую производительность, долговечность и надежность в эксплуатации.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—77.
Климатическое исполнение УХЛ-4, ГОСТ 15150—69.

Полуавтомат состоит из нескольких отдельно стоящих агрегатов: станка, агрегата охлаждения, гидроагрегата, электрошкафа, гидростанции зажима изделия.

Гидропривод в станке обеспечивает возвратно-поступательное перемещение стола (продольную подачу) с бесступенчатым регулированием скорости в диапазоне от 1 до 35 м/мин, пуск и остановку стола, зажим и разжим деталей в приспособлении, правку шлифовальных кругов, централизованную смазку направляющих.

Электрооборудование полуавтомата обеспечивает автоматический цикл обработки деталей, а также

необходимые блокировки, гарантирующие безопасную работу на полуавтомате.

Черновой, чистовой припуски и окончательный размер детали настраиваются и контролируются прибором активного контроля в зависимости от технологии обработки (выхаживания и правка могут

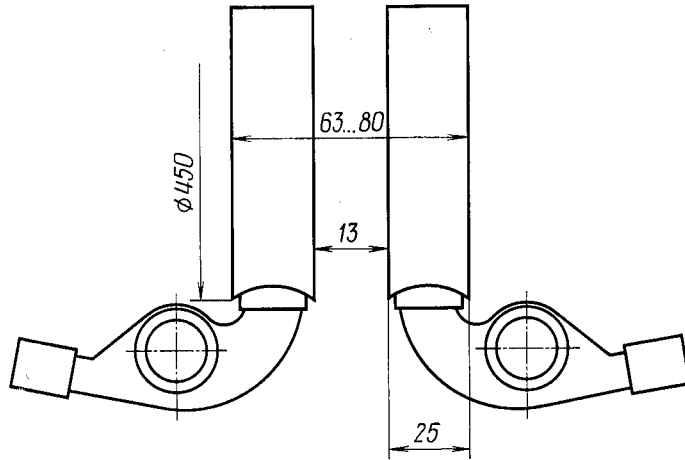
быть исключены из цикла). Правка шлифовального круга может осуществляться алмазным роликом или алмазами в оправе в зависимости от требований к обработке и производительности.

Разработчик — Липецкий станкостроительный завод.

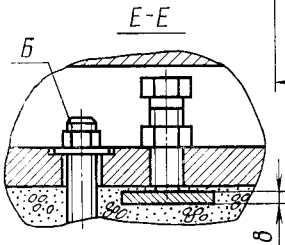
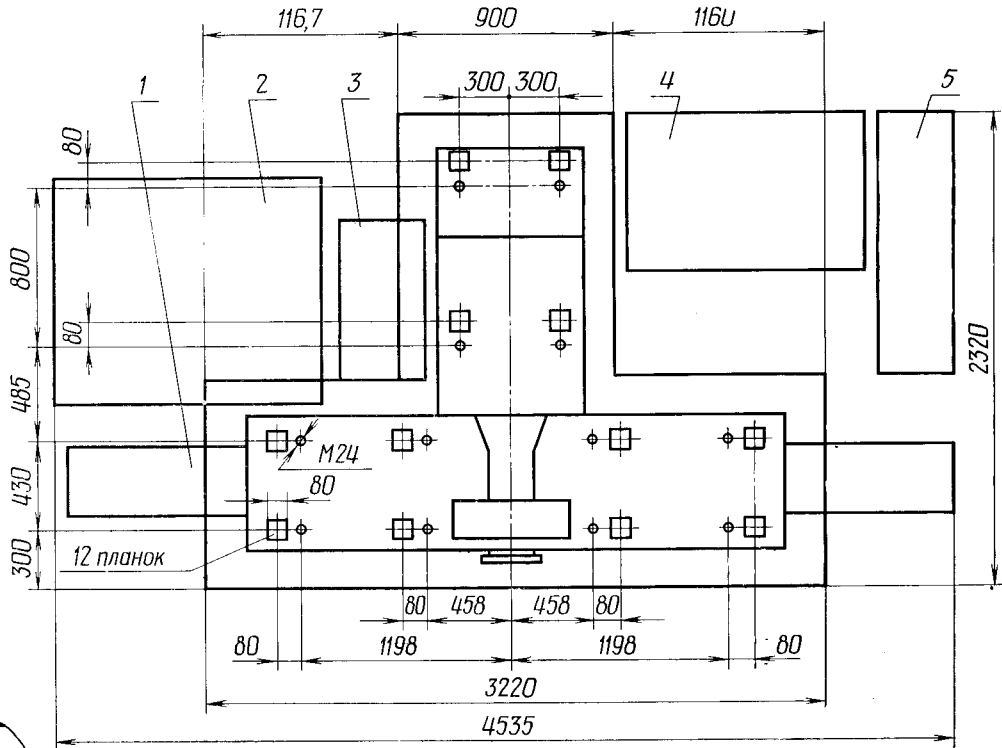
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм:		Электродвигатель вертикального перемещения шлифовальной бабки:	
длина	1250	тип	4A71AY3
ширина	320	мощность, кВт	0,55
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	1470	синхронная частота вращения, об/мин	1500
Скорость перемещения стола, мм/мин	1—35	Электродвигатель редуктора вертикальной подачи шлифовальной бабки:	
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:		тип	Ш-2,65/50-01
наименьшее	210	шаг	2,650
наибольшее	625	максимальная частота вращения, 1ц	500
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1460	Электродвигатель установки смазки:	
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:		тип	4AA56B4
на одно деление лимба	0,002	мощность, кВт	0,18
на один оборот лимба	0,2	синхронная частота вращения, об/мин	1500
при толковой подаче	0,001—0,064	Электродвигатель магнитного сепаратора:	
Ускоренное вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм/мин	200	тип	4AA56A4
Круг шлифовальный:		мощность, кВт	0,12
тип	ПП 450×25—80×203	синхронная частота вращения, об/мин	1500
наименьший диаметр изношенного, мм	300	Электронасос центробежный вертикальный для подачи СОЖ:	
Габарит станка, мм	4560×2250×2660	тип	П90
Масса, кг	7000	мощность, кВт	0,6
		синхронная частота вращения, об/мин	3000
	<i>Электрооборудование</i>	Электродвигатель гидростанции зажима изделия:	
Род тока питающей сети	Переменный трехфазный	тип	4A1006У3
Частота тока, Гц	50	мощность, кВт	2,2
Напряжение питающей сети, В	220; 380	синхронная частота вращения, об/мин	1500
Род тока электроприводов полуавтомата	Переменный трехфазный	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	22,27
Напряжение полуавтомата, В:		Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	102
электроприводов	220; 380		
цепей управления	110 — переменный 24 — постоянный 24 — переменный	<i>Гидрооборудование и система смазки</i>	
цепей местного освещения		Марка масла для гидросистемы и системы смазки	Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74
Количество электродвигателей на полуавтомате	9	Насос гидросистемы:	
Электродвигатель шлифовальной бабки:		тип	18Г12-25АМ
тип	4A132M4	рабочее давление, МПа	2,6—3,0
мощность	11	производительность, л/мин	18/100
синхронная частота вращения, об/мин	1500	Объем бака гидросистемы, л	400
Электродвигатель гидропривода полуавтомата:		Установка системы смазки:	
тип	4A132M6	тип	C48-13A
мощность, кВт	7,5	рабочее давление, МПа	0,05—0,08
синхронная частота вращения, об/мин	1000	производительность, л/мин	1,6
Электродвигатель воздушного теплообменника:		Объем бака системы смазки, л	10
тип	4AA50B2	Тип насоса системы охлаждения СОЖ, л	П-90
мощность, кВт	0,12	Объем бака системы охлаждения СОЖ, л	270
синхронная частота вращения, об/мин	3000	Насос гидростанции зажима изделия:	
		тип	Г12-32А
		рабочее давление, МПа	1,6—2,5
		производительность, л/мин	12

СХЕМА ОБРАБОТКИ



УСТАНОВКА СТАНКА



1 — контур станка; 2 — контур агрегата охлаждения; 3 — насосная установка; 4 — контур гидроагрегата; 5 — контур электрошкафа; 6 — фундаментный болт (12 шт.)