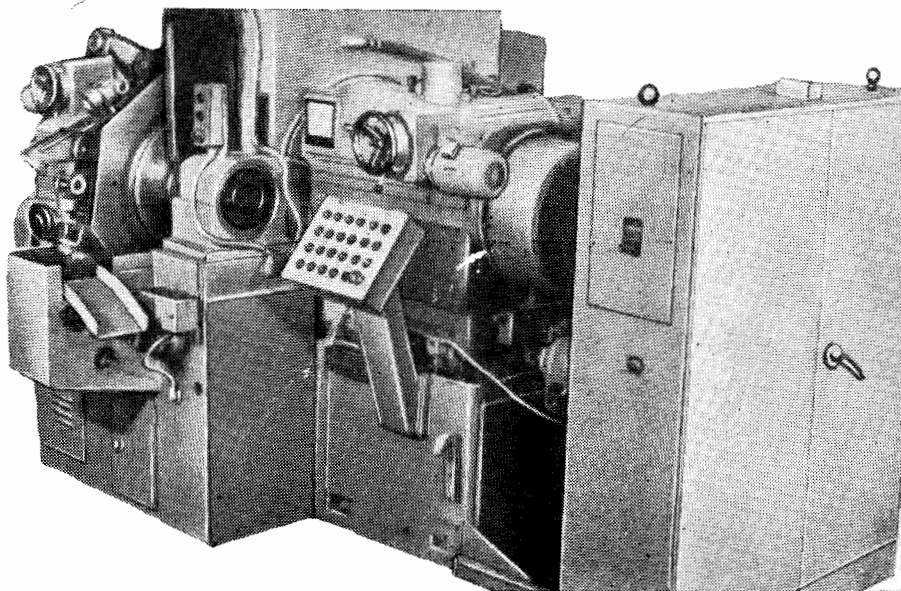


7. Станки шлифовальной группы

09. Станки точильно-, обдирочно-
и торцешлифовальные*МОСКОВСКИЙ ЗАВОД СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ «СПЕЦСТАНОК»***ДВУСТОРОННИЙ ТОРЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель СА42**

Станок предназначен для шлифования торцов ушек вилки карданного вала.

Станок, оснащенный контрольно-измерительным прибором и транспортной системой для подачи деталей, может встраиваться в автоматическую линию.

Класс точности станка Н.

Чистота обработанной поверхности $\nabla 7$.

Емкость бака охлаждающей жидкости 1700 л.

Циркуляция охлаждающей жидкости производится двумя центробежными насосами П-180.

МОСКВА 1973

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Ширина обрабатываемых изделий, мм 80—150</p> <p>Расстояние от основания станины до оси шлифовальных кругов и загрузочного бабрана, мм 1150</p> <p>Размеры шлифовального круга, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">наружный диаметр 750</p> <p style="padding-left: 20px;">внутренний диаметр 305</p> <p style="padding-left: 20px;">ширина 70—75</p> <p>Перемещение пиноли для компенсации износа шлифовального круга, мм 80</p> <p>Максимальный поворот шлифовальных бабок, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">вертикальной плоскости ±0,5</p> <p style="padding-left: 20px;">горизонтальной плоскости ±1</p> <p>Величина импульса подналадки шлифовальных кругов, мм 0,002—0,010</p> <p>Величина подачи пиноли, мм 0,002; 0,004; 0,006; 0,008; 0,01</p> <p>Число оборотов шлифовальных кругов в минуту 790</p> <p>Расход охлаждающей жидкости, л/мин 360</p> <p>Скорость перемещения рычага правильного устройства, мм/мин 570</p> <p>Перемещение пиноли за один оборот маховика ручной подачи, мм 0,2</p>	<p>частота, гц 50</p> <p>напряжение, в 220/380</p> <p>Тип автомата на вводе А-3134</p> <p>Номинальный ток расцепителя, а 200</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">привода шлифовальных кругов:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АО2-72-4-С1</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кет 30</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 1460</p> <p style="padding-left: 20px;">механизма подналадки шлифовальных кругов:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ-21-4-С2</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кет 0,27</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 1400</p> <p style="padding-left: 20px;">механизма ускоренного перемещения шлифовальных кругов:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АО2-21-6-С2</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,8</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 930</p> <p style="padding-left: 20px;">механизма загрузки:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АО2-21-4-С2</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 1,1</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 1400</p> <p>Габарит станка (длина × ширина × высота), мм 3800×2340×2000</p> <p>Масса станка, кг 10 000</p>
---	--

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

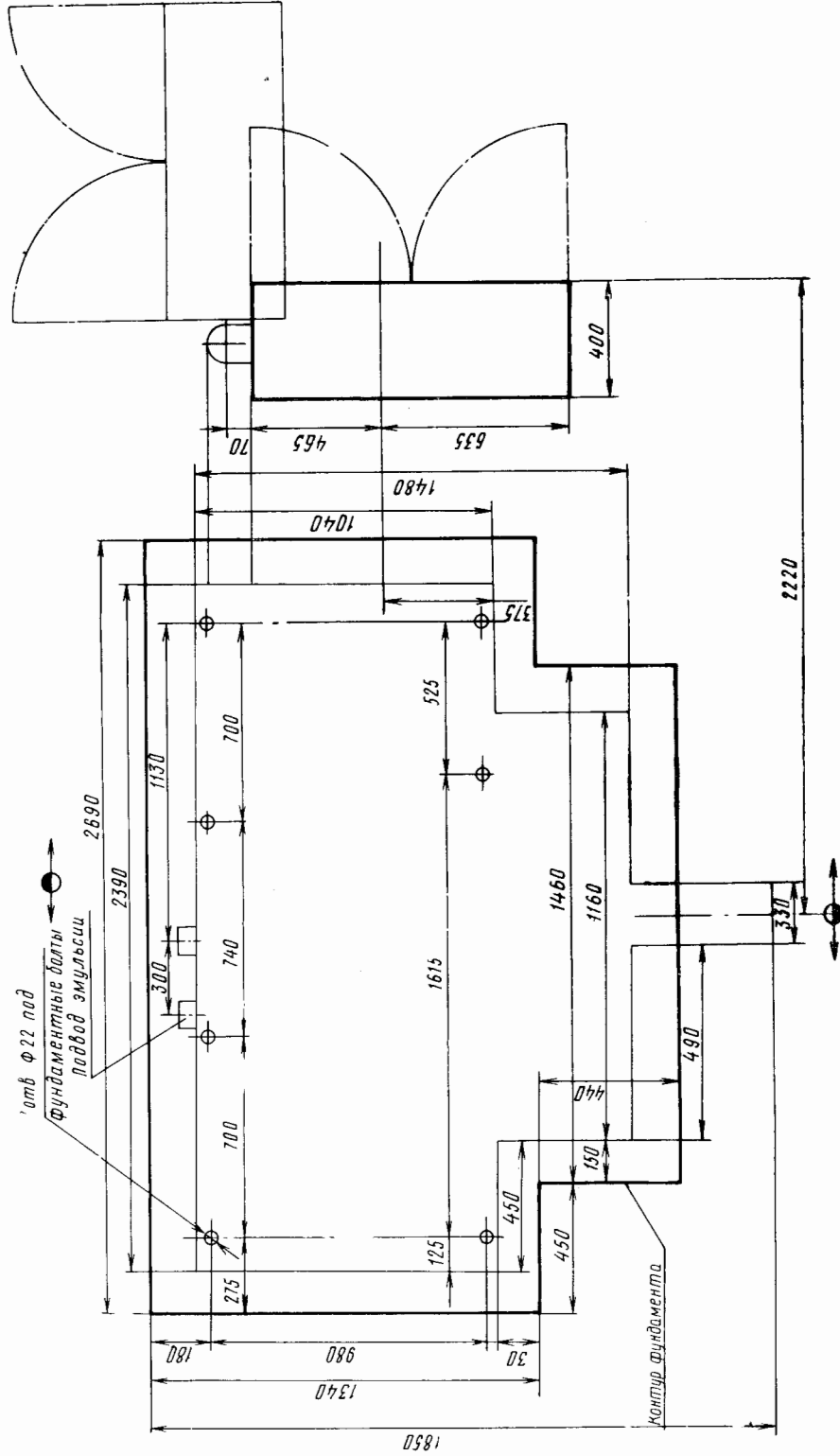
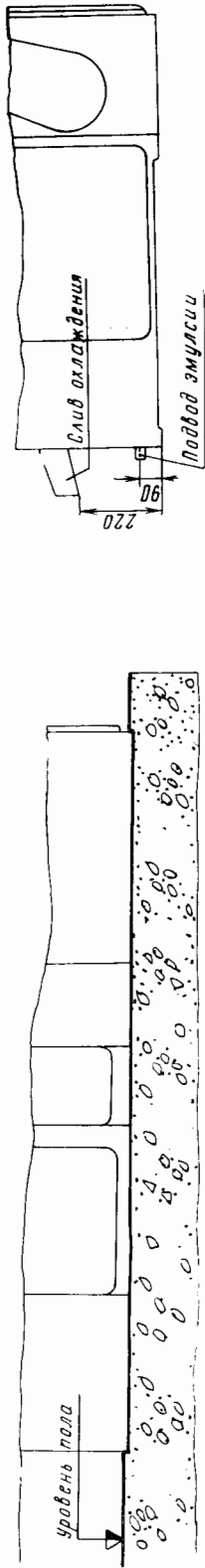
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка

	Корпус	2	
	Грузик	16	
	Шпилька	2	
	Болт	3	
	Индикаторное устройство	1	
	Балабирочная оправка	1	
	Мостик	1	
	Ключ	1	
	Линейка ЛТ1-320	1	
	Шприц штоковый, тип I	1	
	Щуп 100 кл. 2 № 2	1	
	Индикатор без ушка	1	
	Стойка индикаторная с магнитным основанием	1	
ГОСТ 8226—64	Винт	8	M16×20
ГОСТ 3643—54	Гайка	2	M16
ГОСТ 882—64	Винт грузовой	2	M16
ГОСТ 577—68	Шайба	2	
ГОСТ 10197—62	Ключ	6	S=5; 6; 8; 10; 12; 14
ГОСТ 8878—64			
ГОСТ 5927—62			
ГОСТ 4751—52			
ГОСТ 11371—68			
ГОСТ 11737—66			
ГОСТ 2839—62	Ключ	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
	<i>Техническая документация</i>		
	Откорректированные рабочие чертежи общих видов узлов	1	
	Документация комплектующих изделий	1	
	Руководство к станку	1	
	Ведомость комплектации, сброшюрованная с ведомостями запасных частей	2	
	Акт приемки, сброшюрованный с нормами точности	2	

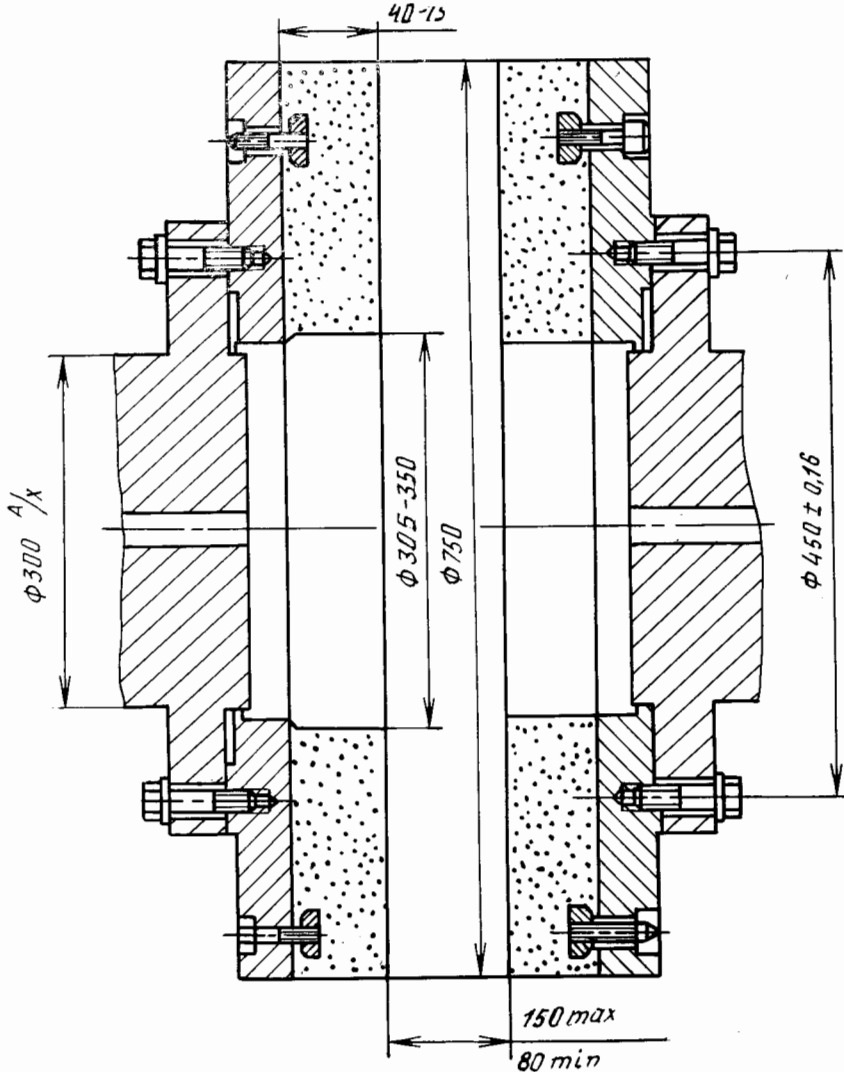
ФУНДАМЕНТ СТАНКА



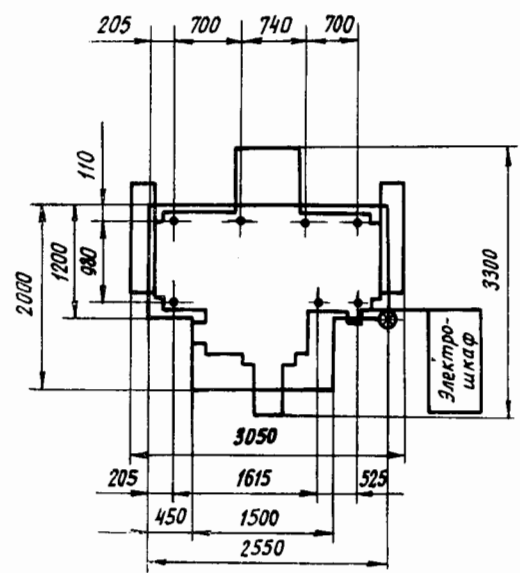
—знак, указывающий стороны обслуживания автомата.

При отсутствии централизованного охлаждения предусмотреть место для бака 1500×2500 мм с заглублением 650 мм

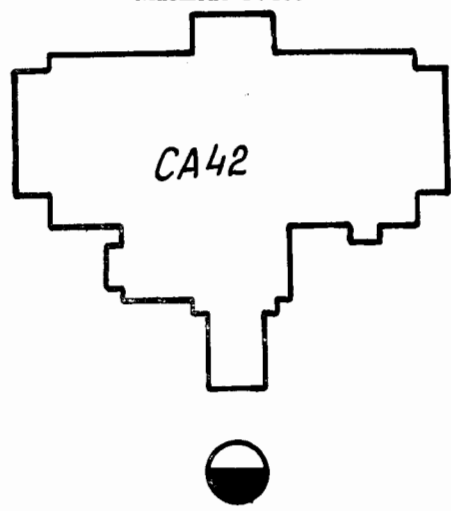
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМаш, 1973 г.