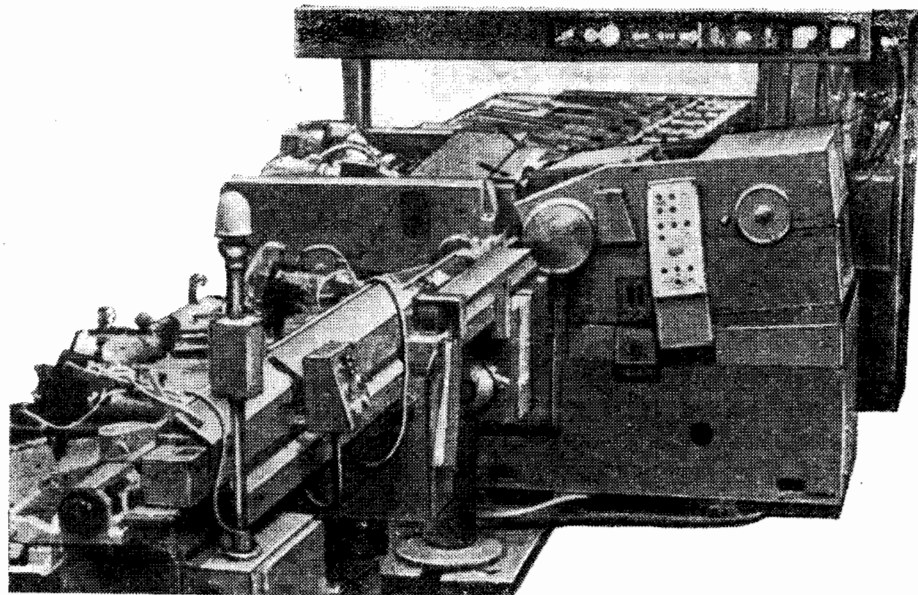


7. Станки шлифовальной группы

04. Станки бесцентровошлифовальные

*МОСКОВСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ им. 50-летия СССР***БЕСЦЕНТРОВО-КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель СЛ501М**

Станок с широким кругом предназначен для шлифования гладких цилиндрических валов, втулок из пруткового материала методом сквозной подачи.

Обрабатываемое изделие базируется на опорном ноже и ведущем круге, задающем скорость вращения изделия и осевую подачу. Регулировка любого из этих параметров осуществляется бесступенчато (двигателем).

Подача шлифовального круга на изделие осуществляется методом качания относительно неподвижной оси с помощью специального домкрата и механизма подачи с электромеханическим приводом.

Шпиндели ведущего и шлифовального кругов выполнены на гидродинамических подшипниках

скольжения, обеспечивающих высокую точность, жесткость и долговечность работы.

Для восстановления формы ведущего и шлифовального кругов по мере износа служат устройства для правки с электромеханическим приводом, установленные соответственно на бабках ведущего и шлифовального кругов.

Жесткая конструкция станка, повышенная мощность привода главного движения, качественное изготовление и отладка обеспечивают высокую производительность и качество обрабатываемых изделий.

Оснащенный специальными загрузочно-разгрузочными устройствами станок может обрабатывать прутки и трубы длиной до 6000 мм.

МОСКВА 1974

МОСКОВСКИЙ М. П. ЗАВОД
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ

Станок устанавливается на фундаменте, на жестких опорах (клиновые башмаки).

Глубина заложения фундамента определяется в зависимости от грунта.

После установки станка под его основание заливают жидкий раствор цемента.

Удельное давление фундамента 6 т на 1 м².

Для стабилизации скорости вращения ведущего круга, а следовательно и изделия, электродвига-

тель привода ведущего круга питается от электро-машинного усилителя ЭМУ.

Компоновка станка с неподвижно закрепленным на станине суппортом обеспечивает постоянство оси транспортировки изделия.

Электросхема станка позволяет подключить прибор активного контроля для автоматической подналадки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обработки, мм	12—80
Наибольшая длина (при диаметре до 50 мм), мм	6000

Шлифовальный круг

Наружный диаметр, мм:	
наибольший	400
наименьший	500
Внутренний диаметр, мм	305
Высота (наборный круг), мм	500
Число оборотов в минуту	1320
Наибольшая скорость резания, м/сек	35

Ведущий круг

Наружный диаметр, мм:	
наибольший	400
наименьший	360
Внутренний диаметр, мм	225
Высота (наборный круг), мм	550
Число оборотов в минуту (бесступенчатое)	16—50
Число оборотов в минуту при правке	500
Угол поворота бабки ведущего круга:	
вертикальной плоскости, град	1,5—7
горизонтальной плоскости, мин	±30

Механизм подачи бабки шлифовального круга

Форсированная подача, мм/мин	6,6
Рабочая подача, мм/мин	1,6
Минимальный импульс подналадки, мм	0,001
Подача на одно деление лимба маховика, мм	0,001
Подача на один оборот маховика, мм	0,056

Устройство для правки шлифовального круга

Скорость продольного перемещения, мм/мин:	
шлифовального круга	150—300
ведущего круга	50—100

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
напряжение, в:	
рабочее	400
цепей управления	110
освещения	36
частота, гц	50
Электродвигатели трехфазного тока: шлифовального круга:	
тип	АО2-82-4
мощность, квт	55
число оборотов в минуту	1500
механизма подачи:	
тип	АО2-11-4/2
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту	1500/3000
привода устройства для правки кругов:	
тип	АОЛ-12-4
мощность, квт	0,18
число оборотов в минуту	1500
станции смазки:	
тип	АОЛ-22-4; АОЛ-012-2
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту	1500
Электродвигатели постоянного тока: привода вращения ведущего круга:	
тип	П41
мощность, квт	3,2
число оборотов в минуту	1500
электромашиного усилителя:	
тип	ЭМУ-50А3
мощность, квт	5,9
Габарит станка без фундамента (с электрошкафом и гидростанцией), мм:	
длина	3950
ширина	2390
высота	2155
Масса станка, кг	11 200

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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

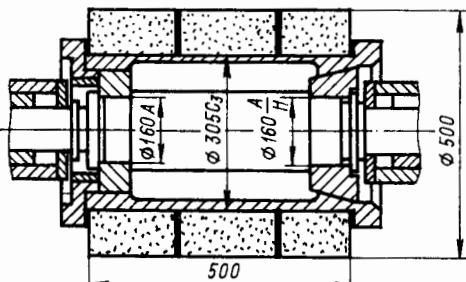
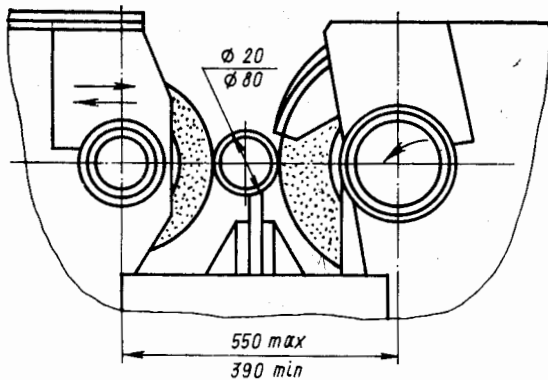
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Станок с наладкой в сборе	1	
Комплект принадлежностей: оправка для проточки кругов в сборе	1	
комплект приспособлений для монтажа и демонтажа шпиндельных узлов	1	
набор специальных и универсальных ключей	1	
Приспособление для сборки кругов на планшайбе	1	

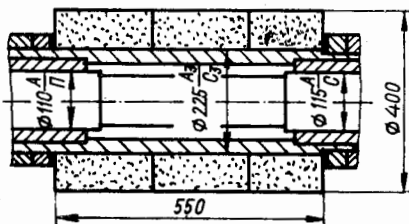
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Приспособление для сборки кругов	1	
Запасной шпиндель шлифовального круга	1	
Бак охлаждения с магнитным сепаратором	1 компл.	
Транспортные устройства (загрузочные и разгрузочные устройства)	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

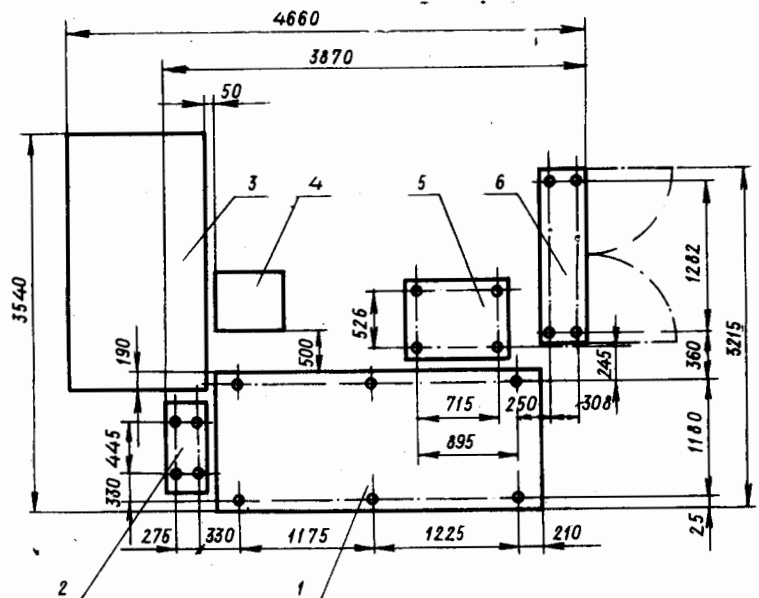


Шпиндель шлифовального круга



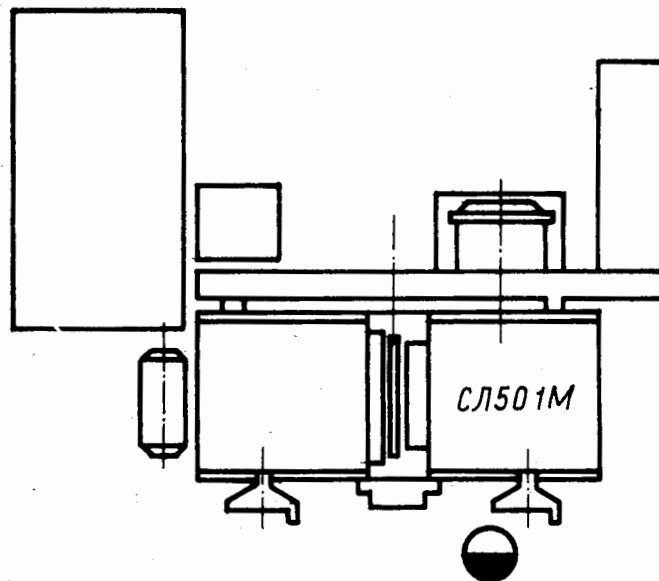
Шпиндель ведущего круга

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — станок; 2 — электромашинный усилитель; 3 — бак охлаждения; 4 — станция смазки; 5 — главный электродвигатель; 6 — электрошкаф. Бак охлаждения устанавливается с заглублением до уровня основания станка

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1974

Т-00620
Заказ № 2856

Подписано в печать 29/1 1974 г.
Тираж 5100 экз. Изд. № 401-4(5)

Объем печ. л. 0,5
Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка