

Станки данной модельной группы предназначены для последовательного шлифования и перешлифовки шатунных и коренных шеек коленчатых валов длиной до 1400мм и весом до 200 кг. Полуавтоматы изготавливаются налаженными на обработку конкретного изделия и могут быть использованы в условиях серийного и массового производства.

Специальные круглошлифовальные станки с ЧПУ предназначены для последовательного шлифования коренных шеек – модель **ХШ2-70МФ20**, шатунных шеек – модель **ХШ2-80Ф20**, коленчатых валов автомобильных и тракторных двигателей методом врезания с прибором активного контроля в полуавтоматическом цикле.

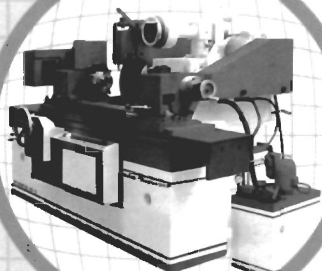
На станках модели **ХШ2-70МФ20** обрабатываемый коленвал базируется в жестких центрах передней и задней бабок. Вращение коленвала осуществляется поводком за хомут, устанавливаемый на валу.

На станках модели **ХШ2-80Ф20** обрабатываемый коленвал базируется крайними коренными шейками на призмах патронов передней и задней бабок. Поворот коленвала при переходе с шейки на шейку и ориентация последующей шатунной шейки в ось вращения осуществляется автоматически механизмом деления. Вращение коленвала осуществляется патроном передней бабки. Патрон задней бабки вращается синхронно с патроном передней бабки посредством кинематической цепи между шпинделями этих бабок.

Изготовленные для шлифования коренных или шатунных шеек конкретного коленвала полуавтоматы после соответствующей их переналадки (на заводе-изготовителе) могут быть использованы для шлифования другого коленвала.

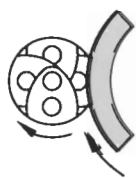
Круглошлифовальные станки моделей **ХШ2-91**, **ХШ2-92** предназначены для перешлифовки коренных и шатунных шеек коленчатых валов легковых автомобилей, минитракторов, мотоблоков и другой бытовой техники в условиях авторемонтных заводов, мастерских, станций технического обслуживания и других служб, занятых восстановительными ремонтами коленчатых валов.

На станках предусматривается работа в ручном режиме с прибором визуального контроля размеров и ручной загрузкой и выгрузкой обрабатываемых коленчатых валов.

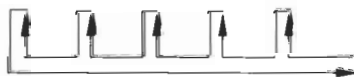
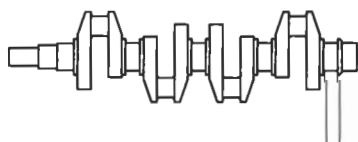


Основные параметры	ХШ2-70МФ20	ХШ2-80Ф20	ХШ2-91	ХШ2-92
Высота центров над столом, мм	225	225	190	250
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм:				
в центрах	1000	-	750	1600
в патроне	-	1000	1000	1400
Наибольший диаметр шлифования, мм	125	125	100	125
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	200	120	60	250
Наибольший радиус кривошипа, мм	-	65	65	105
Наибольшие размеры шлифовального круга, мм:				
наружный диаметр	1060	1060	750	900
высота	90	90	60	80
Наибольшая скорость резания при новом круге, м/с	50	50	35	50
Мощность привода шлифовального круга, кВт	22	22	7,5	18,5
Наличие полуавтоматического цикла	+	+	-	-
Размеры станка с приставным оборудованием, мм:				
длина	5550	5550	2545	6150
ширина	4400	4400	2045	3420
высота	2350	2350	1715	2230
Масса станка, кг	12000	12000	4500	11000
Точность обработки, мкм:				
круглость	4	4	5	5
постоянство диаметров в продольном сечении	4	4	5	5

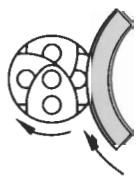
ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ И ОБРАБОТКИ



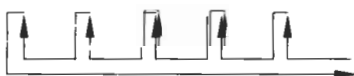
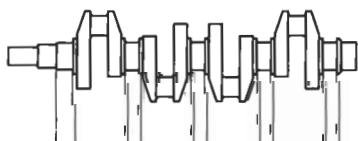
ХШ2-80Ф20



ХШ2-70МФ20



ХШ2-91



ХШ2-92