

7. Станки шлифовальные

11. Станки суперфинишные и доводочные

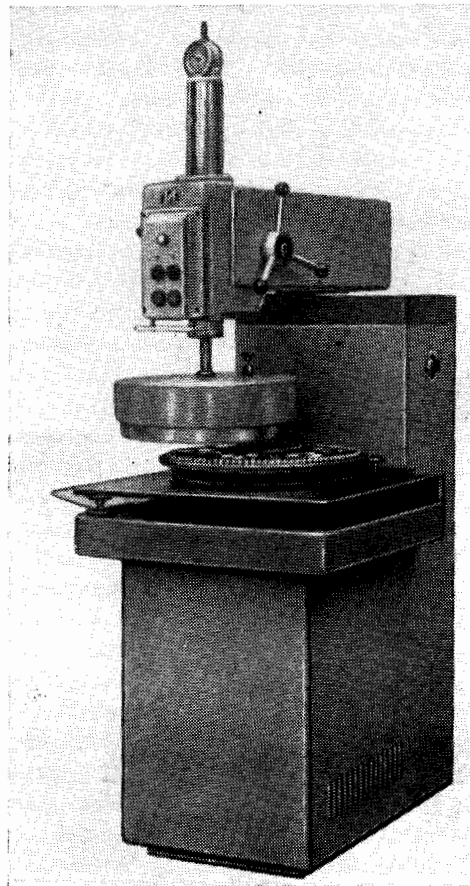
КАУНАССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ «НЕРИС»
ВЕРТИКАЛЬНО-ДОВОДОЧНЫЙ ДВУХДИСКОВЫЙ СТАНОК
Модель 3Б814

Станок предназначен для повышения чистоты поверхности и геометрии плоских и цилиндрических деталей методом доводки на вращающемся притире с абразивным агентом.

На станке можно обрабатывать изделия различных формы и размеров из черных и цветных металлов, керамики, пластмассы и других материалов. Станок применяется на заводах топливной аппаратуры, арматурных заводах, на заводах авиационной и приборостроительной промышленности и общего машиностроения. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 10$. Класс точности станка II.

Подача суспензии на доводочный диск осуществляется при помощи дозирующего устройства с электромагнитным клапаном.

Дозирующее устройство состоит из смесителя, электромагнитного клапана и лотка. Внутри бака смесителя находится вал с лопастями для постоянного перемешивания суспензии. Привод вала осуществляется от электродвигателя. На боковой поверхности смесителя смонтирован электромагнитный клапан, предназначенный для периодического открывания и закрывания выходного отверстия смесителя. Он соединен с лотком, по которому суспензия из смесителя стекает на доводочный диск. Периодичность подачи суспензии осуществляется по электрическому сигналу посредством двух пневматических реле времени.



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Размеры обрабатываемых деталей, мм:	
цилиндрических:	
диаметр	3—50
длина	До 115
плоских:	
с круглым основанием	15—115
с квадратным основанием	15×15÷80×80
высота	3—50
Размеры доводочного диска:	
наружный диаметр	450
внутренний диаметр	220
ширина рабочего кольца	115
Высота рабочей плоскости доводочного диска от уровня пола, мм	1015
Наибольшее расстояние между верхним и нижним новыми доводочными дисками, мм	
	65
Усилие прижима деталей, кгс	0—160
Ход пиноли с новыми дисками, мм	150
Поворот консоли, град	65
Диапазон изменения эксцентриситета центрального эксцентрика, мм	
	0—20
Диапазон изменения эксцентриситета эксцентриков сателлитов, мм:	
с планетарной наладкой	0—10
с дисковым сепаратором	0—20
Подача суспензии на доводочный диск:	
при доводке цилиндрических деталей при плоскопараллельной доводке	Ручная
при односторонней доводке плоских деталей	Ручная
Диапазон регулирования реле времени, мин	
	Дозированная 0—15

Механика станка

Число оборотов в минуту:	
центрального вала	27,8; 54,0
нижнего диска	41,5; 81,0

водила:	
при неподвижном диске	9,1; 17,6
при неподвижном центральном вале при вращении диска и центрального вала	28,0; 54,6
сепаратора планетарной наладки относительно центра диска:	19,0; 37,0
при неподвижном диске	2,48; 4,8
при неподвижном центральном вале при вращении диска и центрального вала	7,65; 12,4
	5,15; 10,2

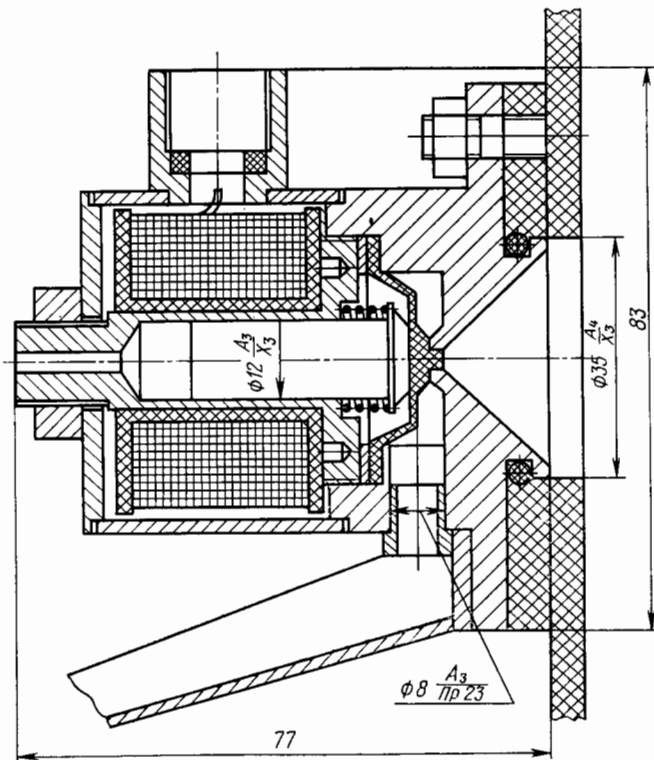
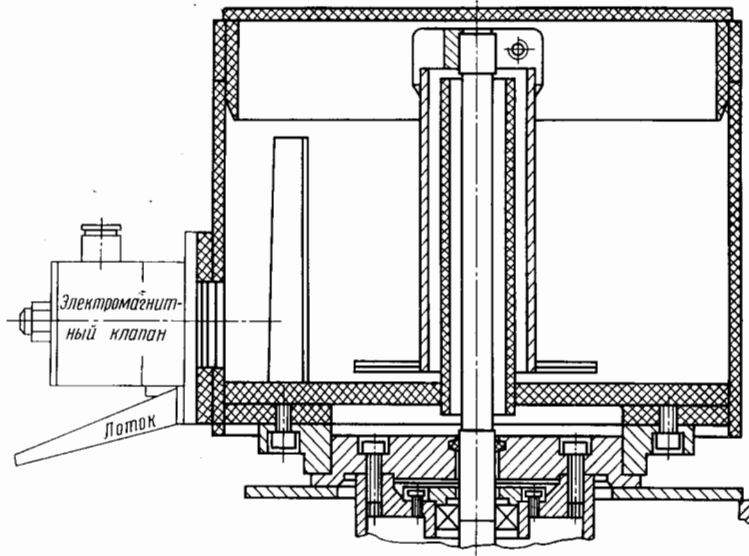
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
напряжение цепи управления, в	110
напряжение цепи сигнализации, в	5,5
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении 380 в, а	
	4
Тип автомата на вводе	
	АК-63М
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АОЛ2-21-4-С1
мощность, квт	1,1
число оборотов в минуту	1400
привода дозирующего устройства:	
тип	АОЛ11-4
мощность, квт	0,12
число оборотов в минуту	1400
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	
	1100×714×2190
Масса станка, кг	
	1250

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

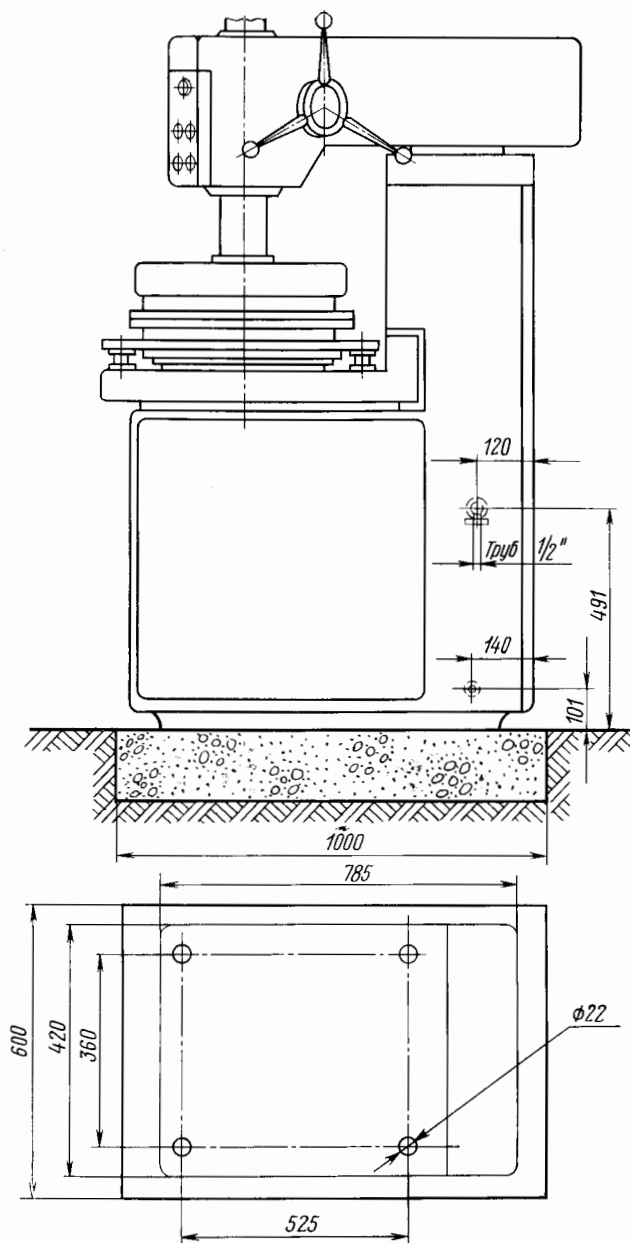
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				Техническая документация			
	Эксцентрик сателлита	1			Руководство к станку; акт приемки; ведомость комплектации; альбом чертежей быстронашаивающихся деталей	1 компл.	
	Эксцентрик центральный	1					
ГОСТ 4751—67	Бородок	1	∅5				
	Рым-болт	4	M12(2); M20(2)				
ГОСТ 11737—66	Ключ для внутреннего шестигранника	1	S=8				
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	2	S=10×12; 17×19				
ГОСТ 2841—62	Ключ гаечный односторонний	2	S=7; 24				
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый тип I	1		ГОСТ 2923—59	Плоская стеклянная пластина	1	∅100
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	200×0,9		Диск поверочный	3	∅115
Д73-72	Ключ к замку электрошкафа	1					
Запасные детали				Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
	Сменный нагреватель к ТРН-10 на 2,5 а МРТУ 16-523.004—65	2			Диск для плоской доводки	2	
	Сменный нагреватель к ТРН-10 на 0,63 а МРТУ 16-523.004—65	2			Кольцо поводковое	6	
ПВД-4	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6 МРТУ 16-522.011—67	1			Кольцо юстирующее	3	
ГОСТ 2204—69	Лампа миниатюрная 6,3 в МН6,3-0,22	1			Установочный шаблон	1	
ГОСТ 8752—61	Манжета 1-1-30	2			Наладка планетарная	1	
					Смеситель	1	
					Дозатор	1	
					Клапан	1	
					Привод дозатора	1	
					Лоток	1	

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ДОЗИРОВАННОЙ ПОДАЧИ
СУСПЕНЗИИ



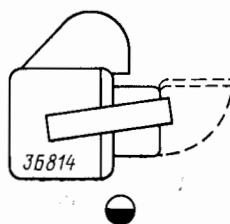
Разрез электромагнитного клапана

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1973 г.