

7. Станки шлифовальной группы

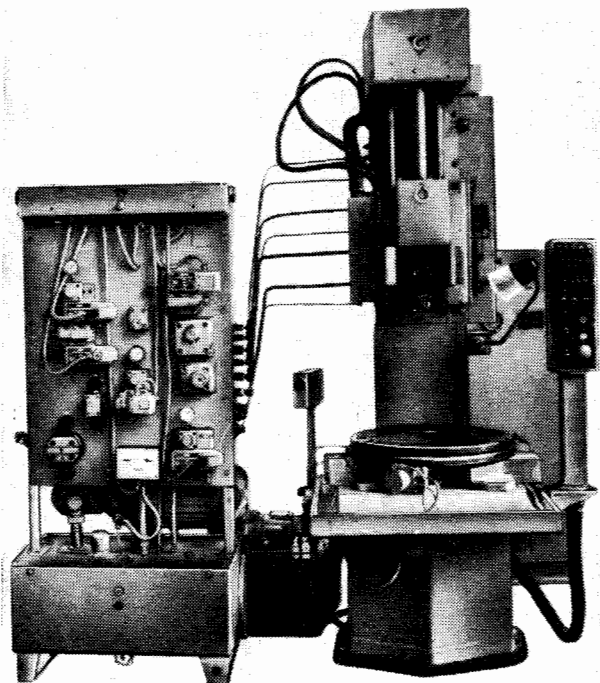
11. Станки для суперфиниша и доводки

ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ

им. XXV съезда КПСС

ПОЛУАВТОМАТ ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ

Модель 3Е822



Предназначен для обработки точных отверстий в деталях топливной аппаратуры, а также деталях типа шестерен, цилиндров, втулок в крупносерийном и массовом производстве; применяется в дорожном машиностроении, станкостроении, автотракторостроении, приборостроении и других отраслях народного хозяйства.

Классы точности полуавтомата Н, П по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 0,63 мкм.

Категория качества полуавтомата высшая.

На полуавтомате предусмотрены возвратно-поступательное и вращательное движения инструмента (хона или притира), а также радиальная подача инструмента в процессе обработки.

Раздельная подача инструмента осуществляется как от гидроцилиндра (ступенчатая подача и подача по давлению), так и от электродвигателя.

Система подачи допускает изменение в течение цикла обработки по любому закону усилия прижима инструмента и обрабатываемой поверхности отверстия.

Применение роликовых направляющих качения (танкеток) повышает жесткость станков и позволяет получить детали повышенной точности. В шпиндельной головке полуавтомата установлен датчик момента для контроля усилия резания, который допускает обработку отверстий малого диаметра в корпусных деталях.

Достижению наибольшей производительности и точности обработки способствует наличие режима «выхаживание» и системы слежения за мощностью, потребляемой приводом вращения.

На полуавтомате предусмотрена компенсация износа инструмента по времени.

Полуавтомат может выпускаться заводом налаженным на обработку конкретной детали.

Для переналадки станка на обработку другой детали необходимо заменить инструмент, приспособление и настройку режимов обработки.

Разработчик — Одесское специальное конструкторское бюро прецизионных станков.

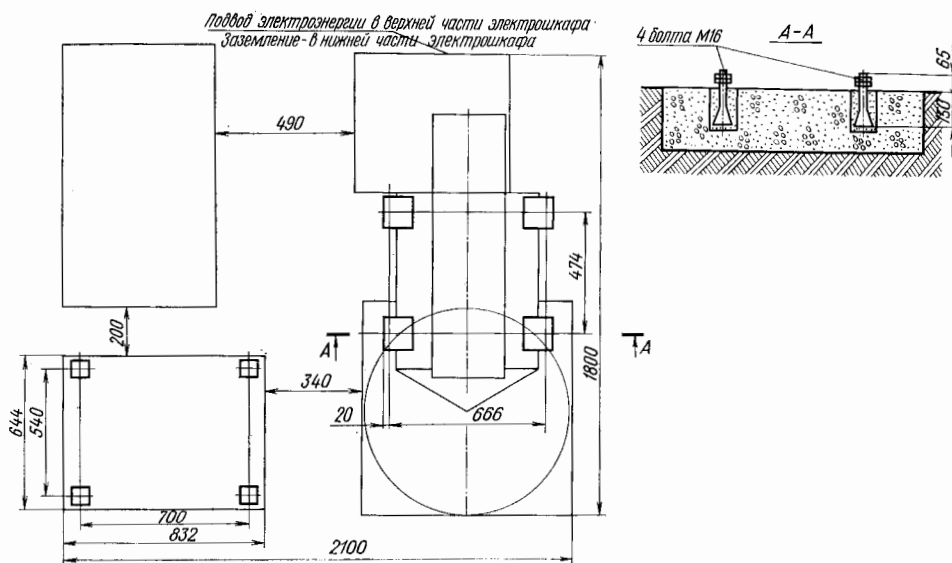
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры обрабатываемого отверстия, мм диаметр 8—80 длина 60—150 Перемещение шпиндельной головки, мм 10—320 Расстояние от оси шпинделя до колонны, мм 235 Размеры стола, мм: диаметр 560 высота 152 Полный ход иглы, мм 60 Частота вращения шпинделя, об/мин 125, 160, 200, 250, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600</p> <p>Скорость возвратно-поступательного движения, м/с (м/мин) $3 \cdot 10^{-1}$ (0—18) Габарит полуавтомата, мм 2100×1800×2970 Масса полуавтомата, кг 2200</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный частота, Гц 50 напряжение, В 380 Напряжение цепей, В: силовых 380 управления: переменного тока 110 постоянного тока 24 освещения 24 сигнализации 5</p> <p>Электродвигатели: привода вращения: тип 4AX100SY3 мощность, кВт 3,0 частота вращения, об/мин 1435 гидропривода: тип 4AX112M4 мощность, кВт 5,5 частота вращения, об/мин 1445</p> <p>системы охлаждения: тип X14—22M мощность, кВт 0,12 частота вращения, об/мин 2800 магнитного сепаратора: тип 4AA50B4Y3 мощность, кВт 0,09 частота вращения, об/мин 1370</p>	<p>фильтра-транспортера: тип 4AA56BY3 мощность, кВт 0,18 частота вращения, об/мин 1365</p> <p>механизма разжима инструмента: тип РД-0,9 мощность, кВт 0,01 частота вращения, об/мин 30,7</p> <p>стола: тип 4AA56B4Y3 мощность, кВт 0,18 частота вращения, об/мин 1365</p> <p>Гидростанция: тип 2АГ48-93 емкость, л 100</p> <p>Насосная установка: тип 8Г1233А 4АХ112МА4—15Г49=41 производительность, л/мин 47 Марка применяемого в гидросистеме масла по ГОСТ 32—74 Турбинное 22 или ИГНСп-20</p> <p>Давление в гидроцилиндре возвратно-поступательного движения шпиндельной головки, МПа (кгс/см²) 2,5—4,0</p> <p>Насос системы охлаждения: тип X14-22M производительность, л/мин 22</p> <p>Фильтр магнитного сепаратора охлаждающей жидкости по ТУ2-053.044—66: тип СМ-2МА производительность, л/мин 25</p> <p>Фильтр-транспортер по ТУ2-053.037—66: производительность, л/мин 50</p> <p>Состав охлаждающей жидкости 90% осветительного керосина, 10% минерального масла</p> <p>Емкость бака охлаждения, л: с фильтром-транспортёром 125 Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт 9,09</p> <p>Средний уровень звука полуавтомата LA, дБА Не более 80 Уровень вибрации Соответствует ГОСТ 12.1.012—78</p>
---	--

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗЕ822	Полуавтомат в сборе	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата							
ГОСТ 1182—77	Лампа МО-24-40	2		ЗЕ822.00.00.000	Стол круглый	1	
ГОСТ 2204—74	Лампа МН6,3—022	3			Приспособление для крепления обрабатываемой детали	1	компл.
ГОСТ 1284—68	Ремень А-1400Т	3			Чертежи инструмента	1	компл.
ГОСТ 22704—77	Уплотнение			ЗЕ822.75.00.00.000	Бак охлаждения с фильтром-транспортёром	1	
	Кольцо нажимное КН 45×65-2	2			Агрегат моечный	1	
	Манжета М45×65-2	6		3820Э.81.000	Устройство активного контроля размера для станка, налаженного на обработку определенной детали	1	
ГОСТ 9833—73	Кольцо опорное КО45×65-2	2					
	Кольцо	61					
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1					
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1					

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

