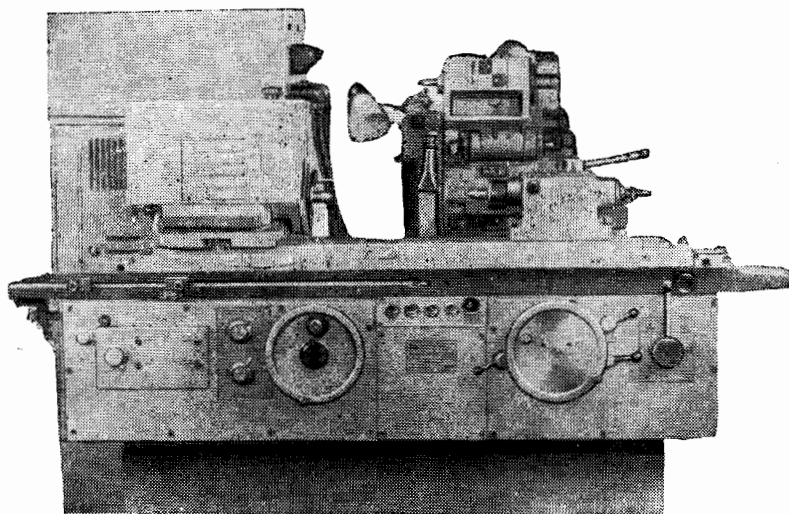


7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

ЛЕНИНАКАНСКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
Модель ЗК12



Станок предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических, конических и торцовых поверхностей в условиях единичного и мелкосерийного производства с установкой детали в центрах или в кулачковом патроне.

Класс точности станка П.

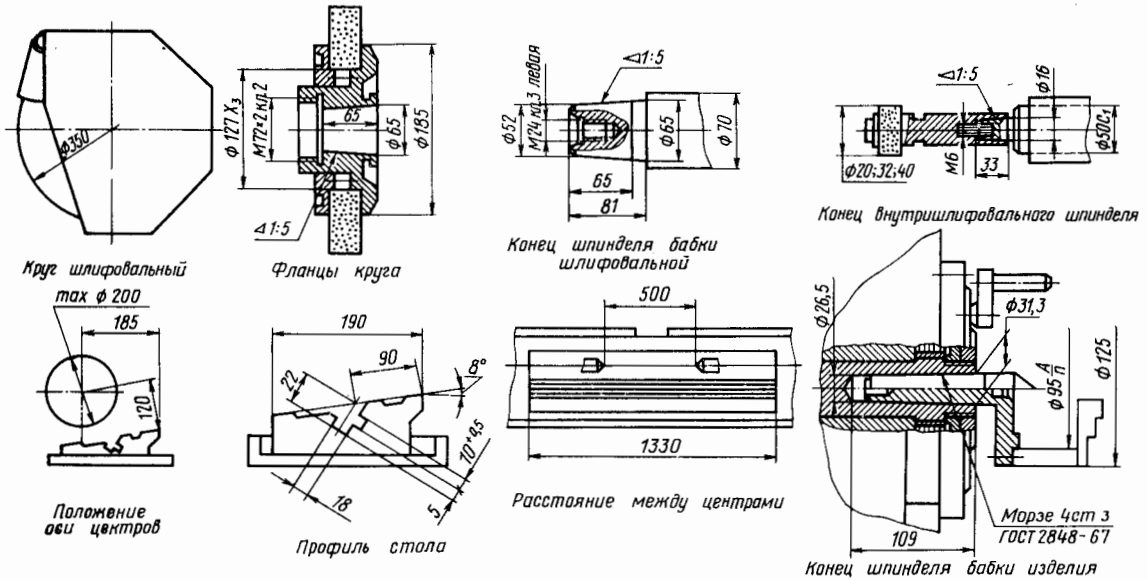
Наличие поворотного стола дает возможность шлифовать пологие конические поверхности в центрах.

На станке можно вести обработку:
 продольным шлифованием с автоматической поперечной периодической подачей, осуществляемой при реверсе стола и с автоматическим выключением подачи по достижении заданного размера;
 продольным или врезным шлифованием вручную по лимбу или до упора.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

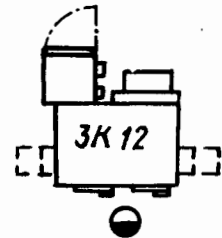
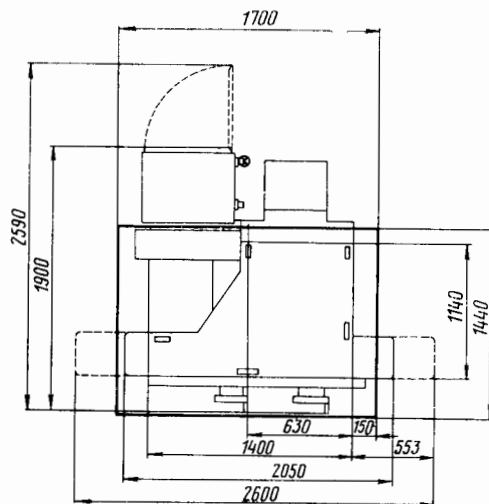
		Привод, габарит и масса станка	
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	200	Питающая электросеть:	
Наибольший диаметр наружного шлифования, мм	60	род тока	Переменный трехфазный
Диаметр внутреннего шлифования, мм	25—50	частота, гц	50
Диаметр шлифуемого отверстия, мм	20—100	напряжение, в	380
Наибольшая длина, мм:		Напряжение, в:	
устанавливаемого изделия	500	электроприводов станка	Переменный 380
шлифования	450	цепей управления	Постоянный 220; переменный 110
Высота центров над столом, мм	120	цепей местного освещения	36
Расстояние от подошвы станка до оси изделия, мм	1120	сигнализация	5
Наибольшее перемещение стола, мм:		Электродвигатели:	
от руки	550	привода шлифовального круга:	
автоматическое	500	тип	4А100-2
Наименьший автоматический ход стола, мм	2	мощность, квт	5,5
Ручное перемещение стола за один оборот лимба, мм:		частота вращения, об/мин	2830
медленное	1,6	привода изделия:	
быстрое	32,0	тип	П-11
Скорость стола (бесступенчатое регулирование), м/мин	0,1—5	мощность, квт	0,7
Наибольший угол поворота стола, град:		частота вращения, об/мин	3000
по часовой стрелке	6	привода внутришлифовального шпинделя:	
против часовой стрелки	7	тип	4АХ71В2
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки от маховика, мм	110	мощность, квт	1,1
Перемещение шлифовальной бабки относительно верхних салазок, мм	230	частота вращения, об/мин	2810
Величина быстрого подвода шлифовальной бабки, мм	40	насоса гидравлики:	
Частота вращения шпинделя, об/мин:		тип	АО2-31/6
наружного шлифования	1900—2720	мощность, квт	1,5
внутреннего шлифования	16750	частота вращения, об/мин	950
Скорость быстрого подвода шлифовальной бабки, м/мин	1,0	насоса смазки:	
Перемещение шлифовальной бабки за один оборот маховика, мм	0,5	тип	АОЛ-21/4
Максимальная величина припуска на диаметр снимаемого периодической подачей до упора, мм	0,95	мощность, квт	0,27
Диаметр конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—67	65	частота вращения, об/мин	1400
Наибольший угол поворота шлифовальной бабки, град:		насоса охлаждения:	
к изделию	90	тип	ПА-45
от изделия	90	мощность, квт	0,15
Наибольшие размеры шлифовального круга для наружного шлифования, мм	350×40×127	частота вращения, об/мин	2800
Размеры шлифовальных кругов для внутреннего шлифования, мм	16×16×6; 32×25×10	магнитного сепаратора:	
Форма шлифовальных кругов по ГОСТ 2424—67*	ПП	тип	АОЛ11-4
Скорость вращения изделия (бесступенчатое регулирование), об/мин:		мощность, квт	0,12
с тиристорным приводом	52—780	частота вращения, об/мин	1400
с приводом ПМУ	78—780	Насос гидросистемы:	
Наибольший угол поворота, град (передняя бабка):		тип	Лопастной, сдвоенный 5Г12-22
к шлифовальному кругу	90	производительность, л/мин	5/18
от круга	30	наибольшее давление, кгс/см ²	63
Конус шпинделя передней бабки по ГОСТ 2847—67*	Морзе 4	Насос системы смазки:	
Ход пиноли задней бабки, мм	30	тип	Шестеренный ВГ11-11А
Конус пиноли задней бабки по ГОСТ 2847—67**	Морзе 4	производительность, л/мин	5
Величина подачи, мм:		наибольшее давление, кгс/см ²	5
автоматической	0,002—0,024	Емкость, л:	
толковой	0,002	гидробака	65
		бака смазки	45
		Габарит станка с учетом места для перемещения подвижных частей (длина × ширина × высота), мм	2600×1900×1975
		Масса станка с электрооборудованием, кг	3100

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



ФУНДАМЕНТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100**



© НИИМАШ, 1976