

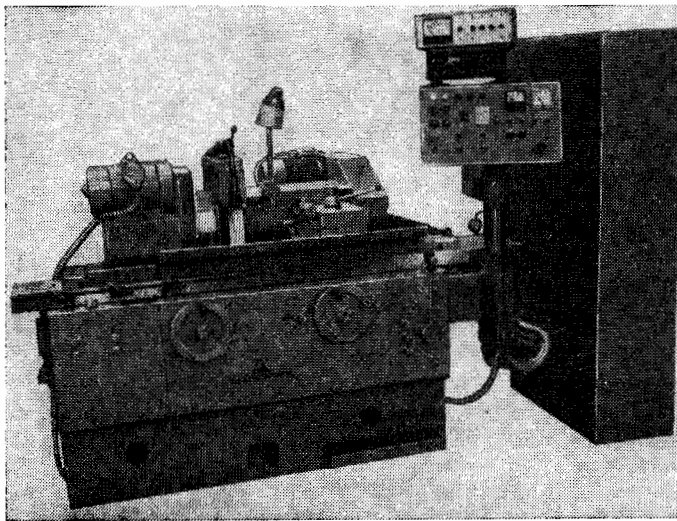
7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

ВИЛЬНЮССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ПОЛУАВТОМАТ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДЛЯ ВРЕЗНОГО
И ПРОДОЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 3М153АФ11



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры, мм:	
устанавливаемой заготовки:	
диаметр	140
длина	500
шлифуемой поверхности:	
диаметр	140
длина	450
Конус Морзе в шпинделе передней бабки и в пиноли задней бабки по СТ СЭВ 147—75	4
Диаметр конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—76, мм	80
Размеры наибольшего устанавливаемого шлифовального круга по ГОСТ 2424— 83, мм	500×50×203
Диаметр наиболее изношенного шлифо- вального круга, мм, не более	350
Высота центров над столом, мм	90±2
Наибольшая масса устанавливаемой за- готовки, кг, не менее	20
Наибольшее перемещение, мм, не менее:	
стола	500
шлифовальной бабки по винту подачи	100
Быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки, мм, не менее	55
Ход пиноли бабки задней, мм, не менее	30
Угол поворота верхнего стола, град, не менее:	
по часовой стрелке	8,5
против часовой стрелки	8,5
Частота вращения шлифовального шпин- деля, мин ⁻¹ , не более	1920
Наибольшая расчетная окружная скорость шлифовального круга, м/с	50

Предназначен для наружного шлифования цилиндрических и конических поверхностей деталей типа валов.

Применяется в серийном и мелкосерийном производстве.

Класс точности полуавтомата — А по ГОСТ 8—82Е.

Разработчики: Ленинградское СКБ ПС и Вильнюсский завод шлифовальных станков.

МОСКВА

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ
ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

1989

Частота вращения изделия, мин ⁻¹ (бесступенчатое регулирование):		с отдельно расположенным оборудованием	4500
наименьшая	55		
наибольшая	900	<i>Электрооборудование</i>	
Скорость врезной подачи шлифовальной бабки мм/мин (бесступенчатое регулирование):		Питающая электросеть:	
наименьшая	0,03	род тока	Переменный трехфазный 50
наибольшая	15	частота тока, Гц	
Скорость автоматического перемещения стола, м/мин (бесступенчатое регулирование):		напряжение, В:	
наименьшая	0,03	питающей сети, силовых цепей (переменный ток)	380, 400, 415, 440 (в зависимости от заказа)
наибольшая	5	цепей управления	~110 12, 24, 110
Импульсы периодической подачи шлифовальной бабки, мм:		цепей местного освещения	~24
наименьшие	0,0005±0,0003	сигнализации	~5
наибольшие (рекомендуемые)	0,035±0,002	Номинальная мощность электродвигателя привода шлифовального круга, кВт	5,5
Число ступеней периодической подачи шлифовальной бабки	60	Суммарная номинальная мощность установленных на полуавтомате электродвигателей, кВт	9,64
Ручная толчковая подача шлифовальной бабки, мм	0,0005±0,0003		
Габарит станка, мм, не более:		<i>Гидрооборудование</i>	
без отдельно расположенного оборудования	2260×1780×2040	Объем, л, не менее:	
с отдельно расположенным оборудованием	3040×2260×2040	бака гидросистемы	100
Масса полуавтомата, кг, не более:		бака смазки	50
без отдельно расположенного оборудования	3600	бака СОЖ	120
		Подача СОЖ в зону шлифования, л/мин, не менее	30

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		для внутренних поставок	для экспорта	
ЗМ153АФ11	Полуавтомат круглошлифовальный для врезного и продольного шлифования особо высокой точности	1	1	

Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

Запасные части

	Наименование	Количество		Примечание
		шт.	шт.	
ТУ 16.522.112—74	Вставка плавкая Е27В2-10/380У3, 316-646-042—85	2	2	
	Вставка плавкая ПВД1-2У3	2	2	
	Вставки плавкие АГО.481.501.ТУ			
	ПК-45-1	4	4	
ГОСТ 2204—80 ГОСТ 1182—77 ГОСТ 1284.1-80— ГОСТ 1384-3—80	ПК-45-2	1	1	
	Лампа МН 6,3-03	5	5	
	Лампа МО24-40У4	1	1	
ТУ 38-105763—74	Ремни клиновые:			
	0-800Т	4	4	При клиноремennom приводе изделия
	0-1120Т	1	1	
	А-1400Т	5	5	При клиноремennom приводе круга
	Ремни поликлиновые 800К10	1	1	При клиноремennom приводе изделия
ТУ 38-105763—74	Комплект ЗИП к гидрорегулированию управления Г8-32М	—	2	
	Ремень поликлиновый 1400Л10	1	1	При поликлиновом приводе круга
	Комплект ЗИП к электроприводу серии ЭТ1Е2	1	1	
	Комплект ЗИП к электроприводу серии ЭТ3И	1	1	
	Комплект ЗИП к блоку цифровой индикации Ф5246	1	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		для внутренних поставок	для экспорта	
<i>Инструмент</i>				
ГОСТ 22908—78Е	Алмаз в оправе З908-0168	2	2	
ГОСТ 2839—80Е	Ключи гаечные двусторонние	6	6	
ГОСТ 11737—74Е	Ключи торцовые для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	5	
ГОСТ 2424—83	Круги шлифовальные ПП500×50×203 24А25П СМ2-С1 8 К5	1	1	
ГОСТ 17199—71Е	50 с/м А 1 кл. Отвертки слесарно-монтажные	2	2	
<i>Принадлежности</i>				
ТУ2-153-163—83	Опоры ОВ-31	5	5	
ГОСТ 1476—84	Винт ВМ8×10.66.05	6	6	
ГОСТ 11738—84	Винт М126×70×66.05	8	8	
ГОСТ 9696—82	Индикатор 1МИГ	2	2	
	Механизм ручной правки	1	1	
	Сухарик	6	6	
	Прокладка	2	2	
	Оправка для балансировки круга	1	1	
	Полуцентр	1	1	
	Съемник	1	1	
ГОСТ 16488—70	Хомутики	6	6	
	Центр	2	2	Один на полуавтомате
ГОСТ 3643—75Е	Шприц 1	1		
ГОСТ 3027—75Е	Головка 1	1		Поставляется со шприцом
<i>Документация</i>				
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1		Согласно заказу-наряду
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		То же
	Свидетельство о приемке консервации и упаковке	1		»
	Комплект поставки. Гарантийные обязательства			
	Материалы по запасным частям	1		»
	Паспорт на фильтры на номинальное давление 20 МПа	1	1	
	Руководство по эксплуатации гидропанели управления Г8-32М	1	1	
	Техническое описание и инструкция по эксплуатации электропривода серии ЭТ1Е	1	1	
	Техническое описание и инструкция по эксплуатации электропривода серии ЭТ3И	1	1	
	Техническое описание и инструкция по эксплуатации устройства цифровой индикации	1	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		для внутренних поставок	для экспорта	

Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

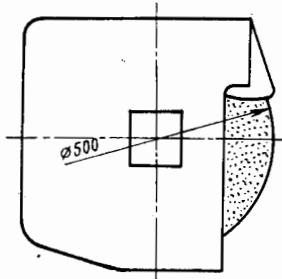
Принадлежности

2.008.92.000.00.0	Приспособление для балансировки на воздушной подушке кругов шлифовальных	1	1
2.008.22.000.02.1	Установка ПАК	1	1
2.008.23.000.00.1	Люнет	1	1

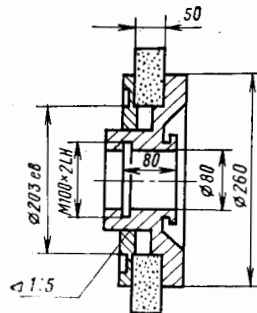
Документация

Техническое описание и инструкция по эксплуатации системы измерительной БВ-4180 Чертежи отдельных узлов и деталей полуавтомата Каталог деталей и сборных единиц			По согласованному с заказчиком списку
---	--	--	---------------------------------------

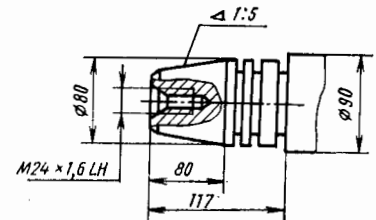
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



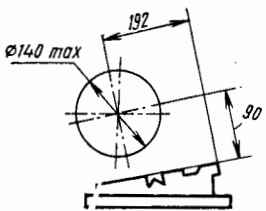
Круг шлифовальный



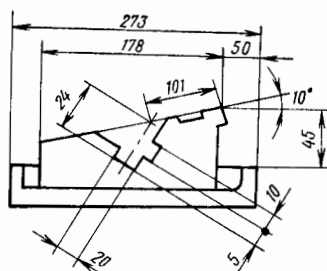
Фланцы круга



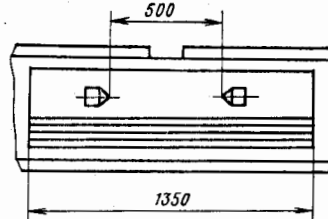
Конец шпинделя бабки шлифовальной



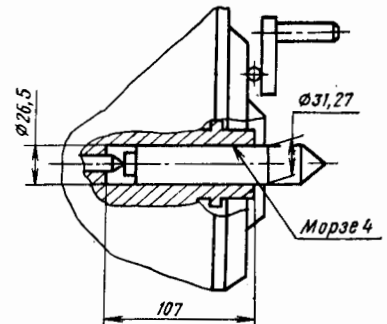
Положение оси центров



Профиль стола

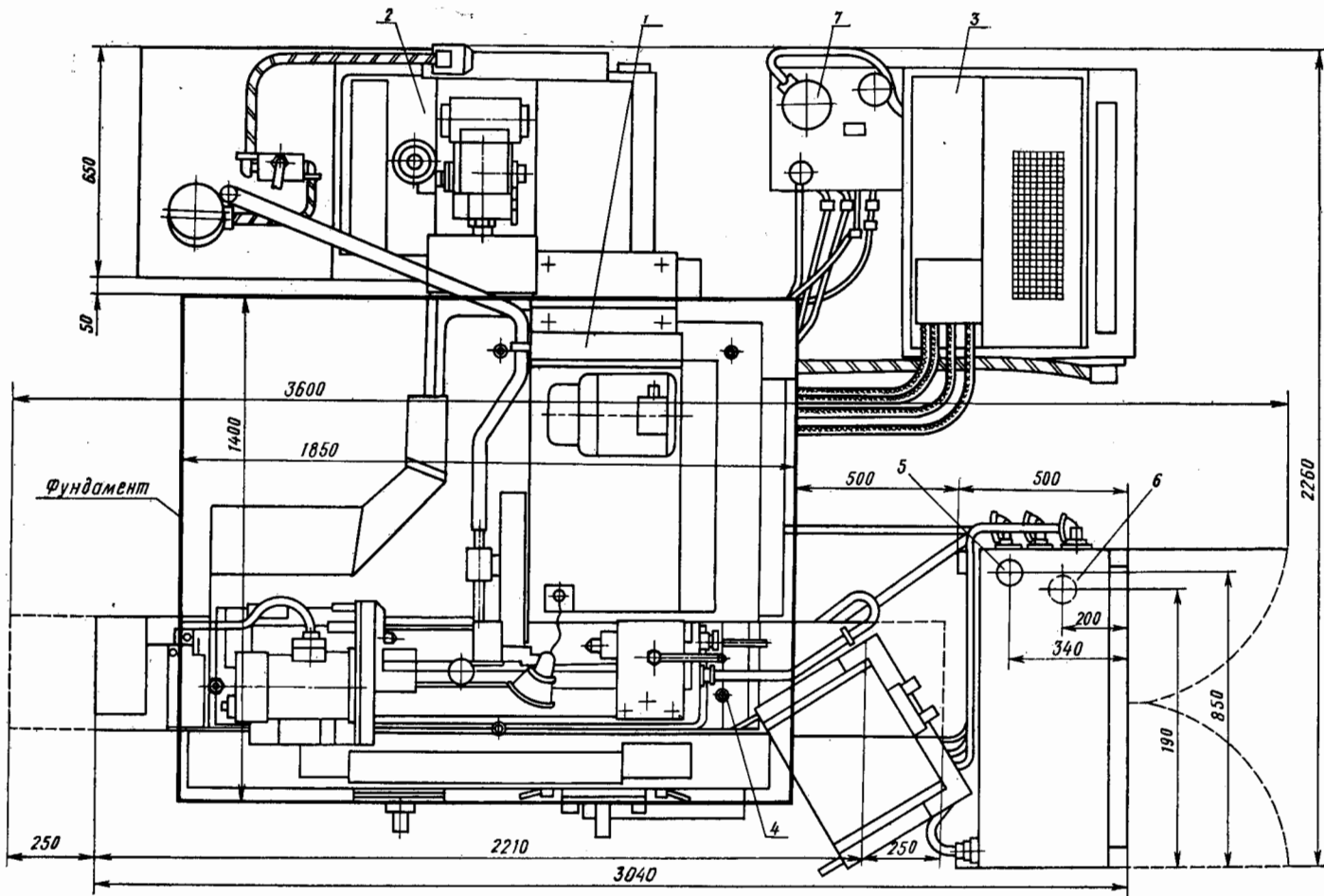


Расстояние между центрами



Конец шпинделя бабки изделия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — станок; 2 — установка подачи СОЖ; 3 — станина гидропривода; 4 — виброизолирующие опоры; 5 — подвод электропитания; 6 — электрощкаф; 7 — установка смазки шпинделя.
 $h_{\text{снизу}} = 57 \text{ мм}$, $h_{\text{сверху}} = 1034 \text{ мм}$;