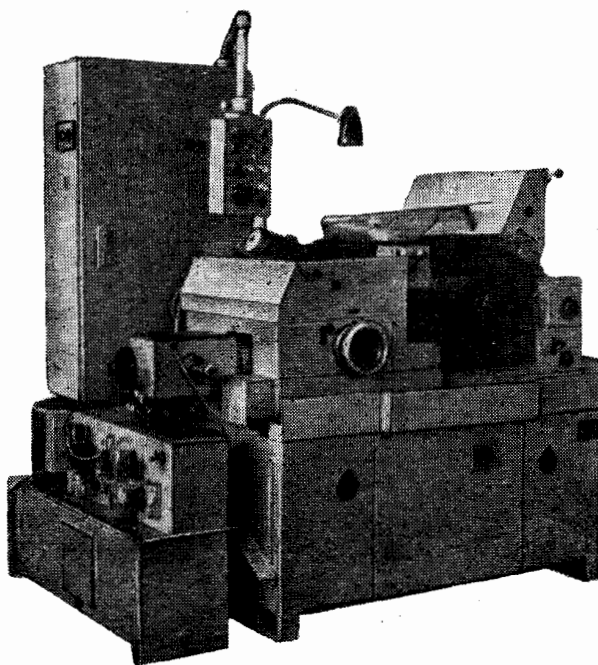


7. Станки шлифовальной группы

04. Станки бесцентровошлифовальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ БЕСЦЕНТРОВЫЙ
Модель ЗШ182



Станок предназначен для обработки гладких, ступенчатых, конических и разнообразных фасонных поверхностей изделий, представляющих тела вращения, методом сквозного и врезного шлифования.

Методом врезания шлифуются цилиндрические изделия с буртами и выступами, а также конические, сферические и другие фасонные поверхности деталей.

Шлифованию могут подвергаться до и после термической обработки изделия из чугуна, стали,

цветных металлов и их сплавов, а также изделия из различных неметаллических материалов (стекло, текстолит, пластмасса).

Точность обработки деталей на станке: некруглость 1,6 мкм, погрешность диаметра в продольном сечении 2,5 мкм, шероховатость поверхности $\nabla 9$. Класс точности станка П.

Для обеспечения прецизионного шлифования установка станка вблизи источников вибрации не допускается.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
наибольший	25
наименьший	0,8
Рекомендуемый наименьший диаметр, мм:	
при сквозном шлифовании	3,0
при врезном шлифовании	5,0
Наибольшая длина обрабатываемого изделия (Ограничивается высотой кругов. Непрерывная длина шлифования ограничена стыками составных кругов), мм:	
при сквозном шлифовании (диаметром свыше 3 мм)	290
при врезном шлифовании (диаметром свыше 5 мм)	290
Высота от основания станка до оси кругов, мм	1060
Высота от зеркала мостика до оси кругов, мм	190

Шлифовальный круг

Наружный диаметр, мм:	
наибольший	350
наименьший	280
Наибольшая высота, мм	300 (наборная)
Диаметр отверстия, мм	203
Число оборотов в минуту	1910
Наибольшая окружная скорость, м/сек	35

Ведущий круг

Наружный диаметр, мм:	
наибольший	250
наименьший	200
Наибольшая высота, мм	300 (наборный)
Диаметр отверстия, мм	127
Наибольший угол наклона:	
в вертикальной плоскости, град	±5
в горизонтальной плоскости, мин	±30
Число оборотов в минуту:	
при работе (бесступенчатое регулирование)	20—150
при правке	300

Шлифовальная бабка

Наибольшее установочное перемещение, мм	90
Наибольшее ускоренное перемещение при врезном шлифовании, мм	20
Рабочее перемещение, мм:	
на одно деление лимба механизма подачи	0,001
на один оборот лимба механизма подачи	0,08
при толковой подаче от рукоятки	0,001
наибольшее механизмом врезания	0,95
Скорость подачи при врезном шлифовании, мм/мин:	
наибольшая	10
наименьшая	0,06

Ведущая бабка

Перемещение, мм:	
наибольшее	80
на одно деление лимба винта подачи	0,05
на один оборот лимба винта подачи	6

Механизм правки кругов

Поперечное перемещение алмаза, мм:	
на одно деление лимба	0,01
на один оборот лимба	1,5
Скорость перемещения алмаза в продольном направлении, мм/мин:	
наибольшая	250
наименьшая	30
Наибольший угол поворота копра, град	±2

Гидропривод механизма врезания

Производительность насоса, л/мин	12/8 (двухфазный)
Номинальное давление в системе, кгс/см ²	10

Агрегат смазки

Производительность насоса смазки подшипников, л/мин:	
шпинделя шлифовального круга	5
шпинделя ведущего круга	1,6

Агрегат охлаждения

Производительность насоса, л/мин	90
Пропускная способность магнитного сепаратора, л/мин	100

Привод, габарит и масса станка

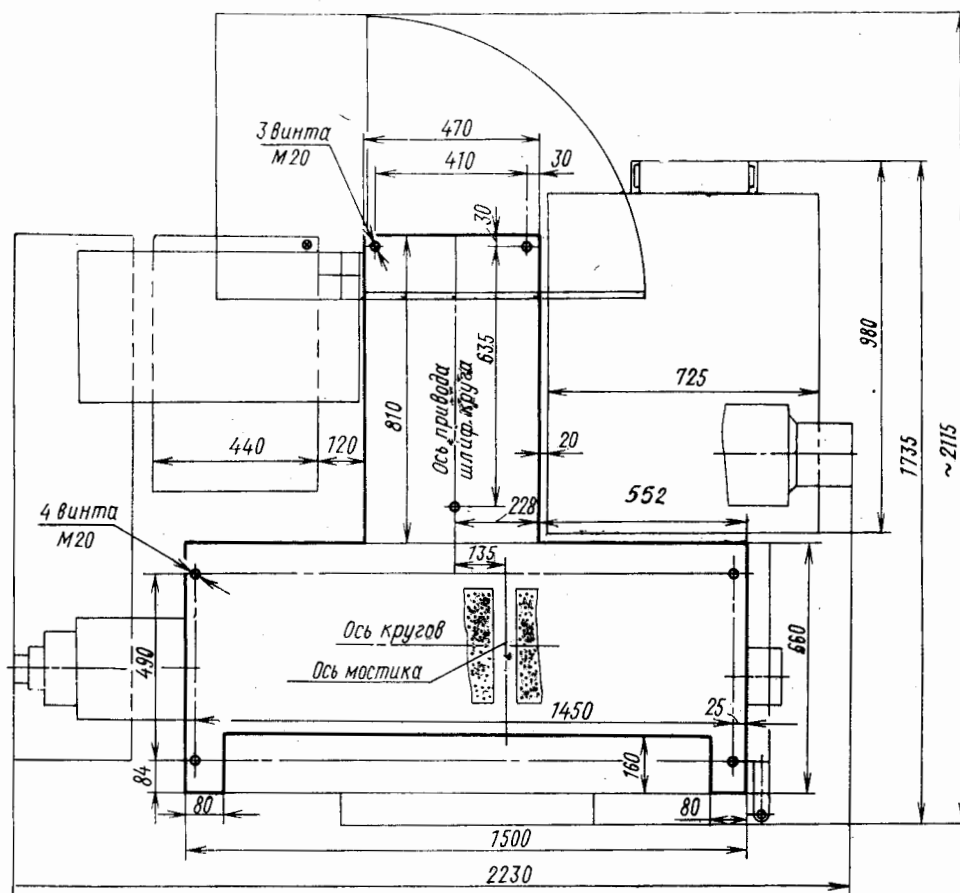
Род тока питающей сети	Переменный трехфазный
Частота тока, гц	50

Напряжение, в:	
переменного тока:	
питающей сети	380
электроприводов станка	380
цепей управления	110
цепей местного освещения	36
цепей сигнализации	5,5
постоянного тока	110

Электродвигатели:

привода шлифовального круга:	
тип	АО2-61-4-С1
мощность, квт	13
число оборотов в минуту	1460
привода ведущего круга:	
тип	ПБСТ-22-В
мощность, квт	0,85
число оборотов в минуту	2200
привода электромашинного усилителя:	
тип	ЭМУ-12А-С1
мощность, квт	1,2
число оборотов в минуту	2900
привода гидронасоса:	
тип	АОЛ2-21-4-С1
мощность, квт	1,1
число оборотов в минуту	1400
привода насоса смазки подшипников шпинделя шлифовального круга:	
тип	АОЛ21-4-С1
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту	1400
привода насоса смазки подшипников шпинделя ведущего круга:	
тип	АОЛ11-4-С1
мощность, квт	0,12
число оборотов в минуту	1400
привода насоса охлаждения:	
тип	П-90
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту	2800
привода магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ11-4-С1
мощность, квт	0,12
число оборотов в минуту	1400
привода правки:	
тип	ПЛ-062-С1
мощность, квт	2×0,08—0,16
число оборотов в минуту	1400
привода установочного перемещения шлифовальной бабки:	
тип	АОЛ12-4-С1
мощность, квт	0,18
число оборотов в минуту	1400
Суммарная мощность, квт	17,6
Габарит станка с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм	2230×1735×2120
Масса станка с приставным оборудованием, кг	4200

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм