

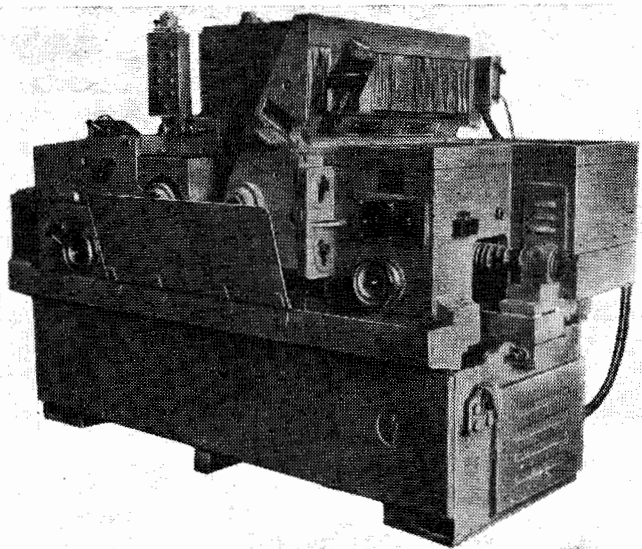
7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. Кирова

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ БЕСЦЕНТРОВЫЙ

Модель ЗШ184Д



Предназначен для тонкого шлифования и доводки наружных поверхностей деталей типа тел вращения методом сквозного шлифования.

Рекомендуемый диаметр обработки — от 8 мм.

Тонкому шлифованию и доводке подвергаются изделия из чугуна, стали, цветных металлов и их

сплавов до и после термической обработки, а также изделия из различных неметаллических материалов (пластмассы, стекло и др.) при соответствующем подборе абразивного круга и материала опорного ножа.

Класс точности станка — В по ГОСТ 8—82.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм		наружный диаметр, мм:	
наибольший	80	наибольший	500
наименьший	6	наименьший (изношенный)	400
Длина обрабатываемого изделия при сквозном шлифовании и нормальном приспособлении мм	270	наибольшая высота (набор кругов), мм	550
Высота, мм:		диаметр отверстия, мм	305
от основания станка до оси изделия	1060	частота вращения, об/мин	420, 530
от зеркала мостика до оси изделия	235		710, 1070
Круг шлифовальный по ГОСТ 2424—75:		окружная скорость, м/с	11, 14, 19, 27
тип	ПП	Ведущий круг по ГОСТ 2424—75:	
		тип	ПП

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1984

наружный диаметр, мм:		Электродвигатели:	
наибольший	350	привода шлифовального круга:	
наименьший (изношенный)	300	тип	4А200Л12/8/6/4У3
диаметр отверстия, мм	203	мощность, кВт	5,6; 9,0; 12; 15
наибольшая высота (набор кругов), мм	550	частота вращения, об/мин	600; 750; 1000; 1500
наибольший угол наклона ведущего круга, град:		привода ведущего круга:	
в вертикальной плоскости	±6	тип	ПБСТ-32
в горизонтальной плоскости	±0,5	мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин:		частота вращения, об/мин	2200
при работе	11—120	привода электромашиинного усилителя ЭМУ-25:	
при правке	290	тип	АО2-32-2
Бабка шлифовальная:		мощность, кВт	4
наибольшее установочное перемещение, мм	130	частота вращения, об/мин	2860
рабочее перемещение, мм:		привода магнитного сепаратора:	
на одно деление лимба механизма подачи	0,0005	тип	4АА56Л4У3
на один оборот лимба механизма подачи	0,1	мощность, кВт	0,12
от толчковой подачи	0,0005	частота вращения, об/мин	1500
механизмом врезания:		привода насоса смазки подшипников шпинделя шлифовального круга:	
наибольшая	0,01	тип	4АА63А4У3
наименьшая	0,0005	мощность, кВт	0,25
Бабка ведущего круга:		частота вращения, об/мин	1500
перемещение, мм:		привода насоса смазки подшипников шпинделя ведущего круга:	
наибольшее установочное	300	тип	4АА56Л4У3
на одно деление лимба винта подачи	0,05	мощность, кВт	0,12
на один оборот лимба подачи	6	частота вращения, об/мин	1500
Механизм правки кругов:		привода насоса охлаждения по ГОСТ 2640—44*:	
поперечное перемещение алмаза, мм:		тип	П180СПУ-3
на одно деление лимба	0,01	мощность, кВт	0,6
на один оборот лимба	1,5	частота вращения, об/мин	2800
скорость перемещения алмаза в продольном направлении, мм/мин:		привода фильтра транспортера Г44-24:	
наибольшая	250	тип	4АА56В4У3
наименьшая	30	мощность, кВт	0,18
наибольший угол поворота копира, град	±2	частота вращения, об/мин	1500
производительность насосов, л/мин:		привода правки:	
смазка подшипников шлифовального круга	8	количество	2
смазки подшипников ведущего круга охлаждения	180	тип	ПЛ-062-СПУ-3
Габарит станка с выносным оборудованием, мм	3750×2750×2255	мощность, кВт	0,8
Масса станка с выносным оборудованием и принадлежностями, кг	8500	частота вращения, об/мин	1400
<i>Электрооборудование</i>		привода установочного перемещения шлифовальной бабки:	
Питающая электросеть:		тип	4АА63А4У3
род тока	Переменный трехфазный	мощность, кВт	0,25
частота, Гц	50	частота вращения, об/мин	1500
напряжение, В	380	Общее количество электродвигателей	11
		Суммарная мощность электродвигателей, кВт	12,82; 16,22; 19,22; 22,22

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

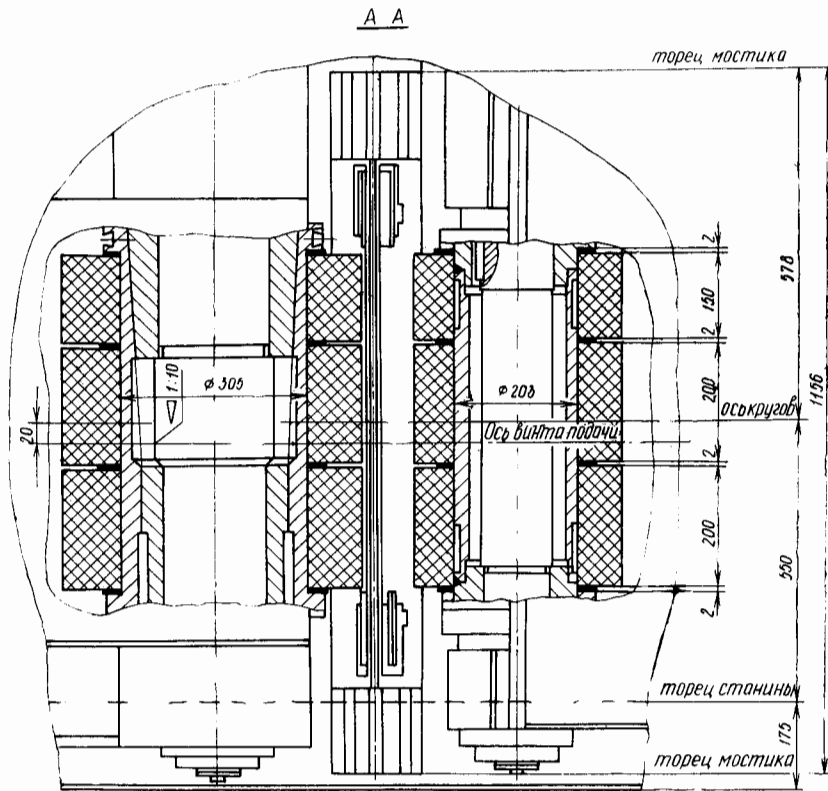
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗШ184Д	Станок в сборе	1	

Изделия, входящие в комплект и стоимость станка

Привод шлифовального круга	1	
Шпиндель ведущего круга (с набором кругов)	1	
Шпиндель шлифовального круга (с набором кругов)	1	
Суппорт опорного ножа	1	
Упор врезного шлифования	1	
Агрегат охлаждения с ящиком для шлама	1	
Суппорт сквозного шлифования (передний)	1	
Суппорт сквозного шлифования (задний)	1	
Агрегат смазки	1	
Электрошкаф	1	
Фильтрозлемент АСФО-2	4	6,3 В; 0,22 Вт
Лампа накаливания электрическая миниатюрная МН-6,3-0,22	6	36 В, 40 Вт

ГОСТ 2204—69

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МРТУ 16-535-003—65	Лампа накаливания электрическая для местного освещения, цоколь Р27-1	3	С12(2); С13(1)
МРТУ 16-522.011—67	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6-П	4	ПВД-2(2); ПВД-4(2)
	Плавкая вставка ВПГ8-71	2	
	Диод полупроводниковый Д226Б	1	
	Нож для изделий	5	∅ 25—80 17—25; 10—17; 6—12
	Рукоятка	1	∅ 14—30
	Ключ для пиноли	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ (для замка электрошкафа)	1	
	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	4	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	3	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Приспособление для транспортировки шпинделей	1	
	Рым-болт (к узлам ЗШ184.22.000 и ЗШ184.35.000)	2	
	Щиток передний	1	
	Щиток задний	1	
	Лоток передний	1	
	Лоток задний	1	
	Щиток верхний	1	
	Кронштейн	1	
ГОСТ 4751—64	Шаблон	1	
	Рым-болт	8	М12(2); М16(4); М20(2)
ГОСТ 3643—75Е	Шприц, тип I	1	200 см ³
ГОСТ 9464—70	Штифт конический с внутренней резьбой	4	16×80
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ЗШ184.22.000	Шпиндель ведущего круга	1	
ЗШ184.35.000	Шпиндель шлифовального круга	1	
	Кран подъемный поворотный ПАТ-1312	1	
	Прибор балансировочный ЭВМ БП2	1	
ЗШ184Д.91	Приспособление для балансировки шлифовального круга	1	
ЗШ185.96	Приспособление для смены кругов	1	
ГОСТ 164—73	Штангенрейсмус	1	Предел измерения 40—400



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

