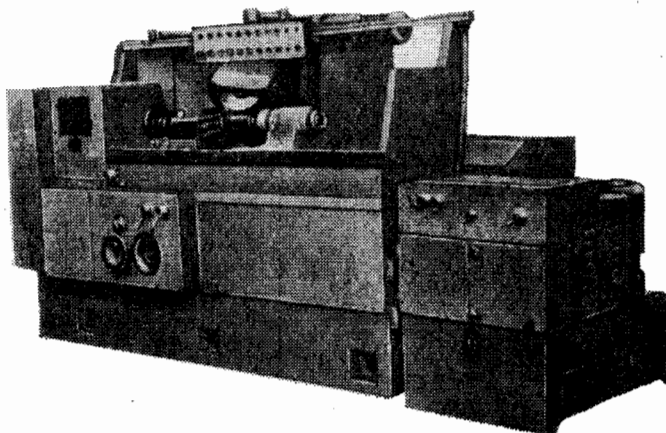


7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

ВИТЕБСКИЙ ЗАВОД ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ
им. XII СЪЕЗДА КПСС
**ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНЫЙ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ
ДЛЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ**
Модель 3664



Полуавтомат предназначен для первоначальной заточки и переточки червячных фрез класса точности АА по ГОСТ 9324—60 из быстрорежущей стали и твердого сплава.

Шероховатость заточенной поверхности при обработке абразивным кругом R_a 0,32 мкм, алмазным R_a 0,16 мкм.

Все основные узлы полуавтомата выполнены как отдельные агрегаты и крепятся на станине. По направляющим станины перемещаются салазки, несущие шлифовальную головку.

Перемещение салазок шлифовальной головки осуществляется при помощи гидроцилиндра. На станине закреплены делительная бабка и стол, по направляющим которого перемещается вручную задняя бабка. Справа от полуавтомата устанавливается гидростанция, а сзади на кронштейнах крепится электрошкаф. При работе с охлаждением рабочая зона закрыта. Наблюдение за заточкой ведется через экран из оргстекла.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры затачиваемых фрез, мм:		Угол подъема винтовой стружечной канавки, град	± 25
диаметр	125—500	Шаг винтовой стружечной канавки, мм	1000—25000
модуль	6—36	Передний угол, град	0
наибольшая длина	700	Наибольшее расстояние между центрами делительной и задней бабок, мм	1150
Количество стружечных канавок (устанавливается сменными делительными дисками)	8—20		

МОСКВА 1977

Ход, мм:		Мощность электродвигателя привода шлифовального круга, кВт	3,0
задней бабки	650	Общая установленная мощность, кВт	7,25
стола	97	Питающая электросеть:	
Скорость перемещения стола, м/мин	0,5—10	род тока	Переменный
Размеры шлифовальных кругов:		частота, гц	50
основной шлифовальной головки:		рабочее напряжение, в	220/380
наибольший	АП400×25×76	Габарит полуавтомата с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм	4050×2045×1840
наименьший	4П250×20×51	Масса полуавтомата, кг	6920
дополнительной шлифовальной головки	4П100×8×20		
Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин:			
основной	1420; 1640		
дополнительной	1980		
Вид правки	Алмазная по универсальному копиру		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3664	Станок в сборе	1			Абразивные круги	1 компл.	
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Прибор для контроля радиальности передней поверхности	1			Съемник универсальный	1	
	Охлаждение с магнитным сепаратором	1 компл.			Штатив с магнитным основанием	1	
	Фланцы для крепления абразивных кругов	6			Шприц для смазки	1	
	Делительные диски	1 компл.			Головка к шприцу	1	
	Хвостовые оправки	1 компл.			Центра	1 компл.	
	Тумбочка для принадлежностей	1			Диск делительный	2	
	Колесо зубчатое сменное	40			Поводок с хомутиком	6	
	Ключи	1 компл.			Центровые оправки	1 компл.	
					Хвостовые оправки	1 компл.	
					Фланцы для крепления алмазных кругов	6	
					Алмазные круги	1 компл.	
					Механизм правки алмазных кругов	1	
					Насос плунжерный	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

