

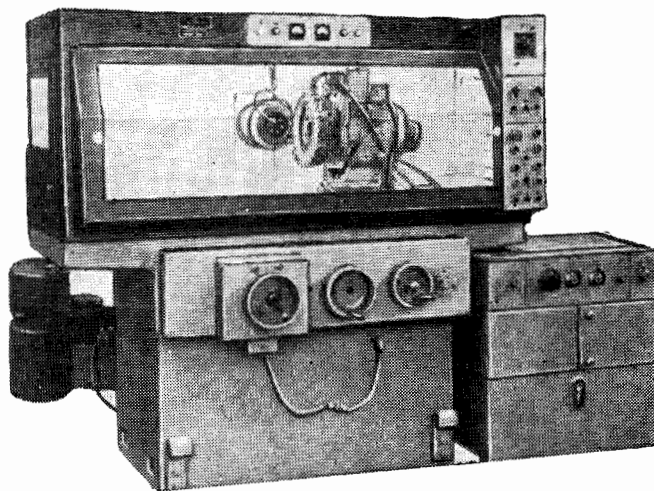
7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

СТАНОК ЗАТОЧНЫЙ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЙ

Модель 3672



Станок предназначен для электрохимического затачивания по плоским задним и передним поверхностям режущего инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплава. На станке предусматривается заточка фрез торцовых $\varnothing 80-400$ мм, фрез двух- и трехсторонних $\varnothing 90-350$ мм, зенкоров цельных и насадных $\varnothing 19-100$ мм, зенковок $\varnothing 25-100$ мм, разверток цельных и насадных $\varnothing 10-250$ мм, резцов.

Заточка производится алмазными кругами на металлической основе при пропускании постоянного тока низкого напряжения между кругом и затачиваемым инструментом через электролит, непрерывно поступающий в зону обработки.

Установка и закрепление осевого и концевое инструмента, а также деление на зуб или затачивание многолезвийного инструмента производятся при помощи специальных съемных приспособлений, устанавливаемых на столе станка.

Точность затачиваемых фрез на станке составляет: радиальное биение смежных зубьев 25 мкм, противоположных зубьев 50 мкм, торцовое биение 20 мкм, шероховатость поверхности $\nabla 10$. Класс точности станка П.

При отключенном токе на станке можно производить обычную алмазную заточку инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплава.

МОСКВА 1974

- 1 -

Витебский Маш. завод,
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
в центрах	250
в конусе бабки изделия	400
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах, мм	450
Высота центров, мм	125
Стол	
Ширина рабочей поверхности по ГОСТ 6569—59*, мм	140
Длина рабочей поверхности стола, мм	900
Ширина Т-образного паза по ГОСТ 1574—62, мм	14А ₄
Продольный ход, мм:	
вручную	380
от гидравлики	280
Скорость автоматического продольного перемещения, м/мин:	
наименьшая	0,2
наибольшая	6
Угол поворота в горизонтальной плоскости, град	±25
Головка шлифовальная	
Величина отвода при делении, мм	30
Вертикальное перемещение оси шпинделя, мм:	
выше линии центров	185
ниже линии центров	65
общее	250
на один оборот лимба	0,5
на одно деление лимба	0,01
Поперечное ручное перемещение, мм:	
общее	230
на один оборот лимба	3
на одно деление лимба	0,01
на один оборот маховичка тонкой подачи	0,025
на одно деление лимба тонкой подачи	0,0025
Поперечное автоматическое перемещение, мм:	
общее	2
на один двойной ход	0,005—0,1
Размер конца шпинделя по ГОСТ 2324—67	Морзе 4
Число оборотов шпинделя в минуту	3000
Диаметр шлифовального круга, мм:	
наибольший	150
наименьший	125

Бабка универсальная	
Угол поворота в вертикальной и горизонтальной плоскости, град	360
Размеры концов шпинделя по ГОСТ 2847—67**	Морзе 5, 3

Упорка универсальная	
Перемещение, мм:	
на один оборот лимба	1
на одно деление лимба	0,02

Тиски трехповоротные	
Расход губок, мм	55
Угол поворота, град.:	
в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	180

Бабка делительная автоматическая	
Диаметр затачиваемого инструмента, мм:	
наибольший	160
наименьший	30
Число зубьев затачиваемого инструмента:	
наибольшее	Не ограничивается
наименьшее	6
Размер конца шпинделя по ГОСТ 2847—67**	Морзе 3

Бабка задняя	
Размер базового отверстия пиноли по ГОСТ 2847—67**	Морзе 3

Приспособление автоматическое для заточки фрезерных головок	
Наибольший диаметр затачиваемых фрезерных головок, мм	400
Число зубьев затачиваемых фрез:	
наибольшее	Не ограничивается
наименьшее	8
Угол поворота, град.:	
в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	±20

Размер конца шпинделя по ГОСТ 15945—70 Конус 50
 Диаметр посадочных поверхностей оправок,
 мм 27; 32; 40;
 50; 60; 128;
 57; 221; 44

Приспособление для правки алмазного круга

Диаметр, мм:
 шпинделя под круг 20
 шлифовального круга 100

Привод, габарит и масса станка

Род тока питающей сети Трехфазный
 переменный
 Частота, гц 50
 Напряжение, в 380
 Род рабочего технологического тока Постоянный
 Напряжение, в 2, 4, 6
 Наибольшая сила тока, а 400
 Мощность источника, квт 2,5

Электродвигатели:

привода шпинделя шлифовального круга:
 тип АВ2-22-2-С1
 мощность, квт 2,2
 число оборотов в минуту 2860

гидропривода по ГОСТ 13859—68:
 тип АОЛ2-31-6-С1
 мощность, квт 1,5
 число оборотов в минуту 950

привода подачи электролита:
 тип ПЭС-10-С1
 мощность, квт 0,4
 число оборотов в минуту 2800

привода воздухоочистного агрегата по ГОСТ 13859—68:
 тип АОЛ2-11-2-С1
 мощность, квт 0,8
 число оборотов в минуту 2830

привода центрифуги:
 тип АОЛ22-4-С1
 мощность, квт 0,4
 число оборотов в минуту 1400

подъема шлифовальной головки:
 тип АОЛ21-2-С1
 мощность, квт 0,4
 число оборотов в минуту 2800

моечного агрегата по ГОСТ 2640—44:
 тип ПА-22-С1
 мощность, квт 0,12
 число оборотов в минуту 2800

Общая установленная мощность, квт 6,02

Насос гидропривода:

типоразмер 12Г12-22А
 производительность, л/мин 12/12
 давление (регулируемое), кгс/см² До 64

Насос моечного агрегата по ГОСТ 2640—44:

тип ПА-22
 производительность, л/мин 22

Насос системы подачи электролита:

тип ПЭС-10
 производительность, л/мин 10
 давление, кгс/см² 3

Габарит станка с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм 2440×2400×1800

Масса станка, кг:

с приставным оборудованием и принадлежностями 4055
 без приставного оборудования и принадлежностей 2625

Масса принадлежностей и приспособлений, кг:

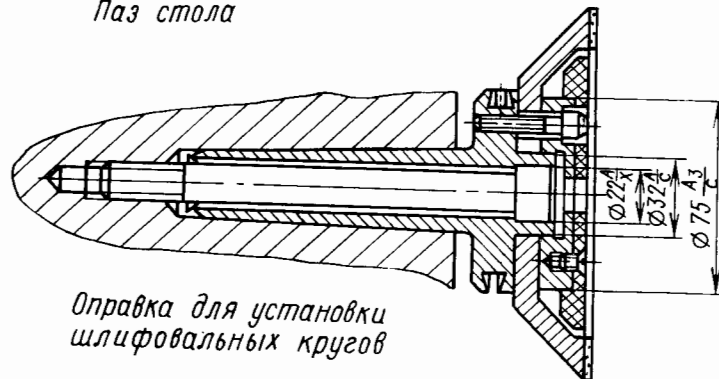
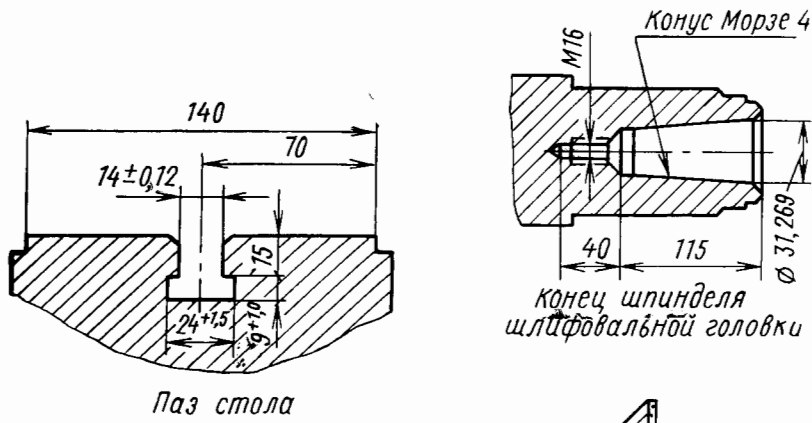
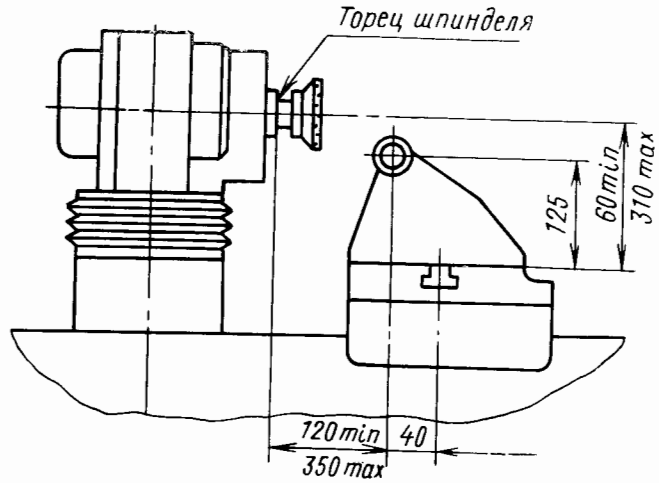
входящих в комплект станка 1430
 поставляемых за отдельную плату 55

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Входят в комплект и стоимость станка			
	Система подачи электролита	1	
	Агрегат воздухоочистительный (в сборе)	1	
	Центрифуга (в сборе)	1	
	Гидростанция	1	
	Электрошкаф	1	
	Тумбочка	1	
<i>Приспособления и принадлежности</i>			
	Приспособление для контроля, установки стола (комплект)	1	
90.201А	Центроискатель	1	
90.202А	Центр грибковый	1	
ЗБ642.90.207	Ключ	1	
Д48-810	Оправка балансировочная	1	Д48-813
И95-101	Ключ раздвижной	1	
ГОСТ 5927—62	Гайка шестигранная	8	М12
ГОСТ 13152—67	Болт к пазам станочным обработанным	8	
ГОСТ 11371—68	Шайба	8	
ГОСТ 13214—67	Центры упорные	4	
91.001	Оправка для крепления шлифовального круга Ø 150 формы АЧК	2	Посадочный Ø 32
91.002	Оправка для крепления шлифовального круга Ø 150 формы АЧК, удлиненная	2	Посадочный Ø 32
91.003	Оправка для крепления шлифовального круга Ø 125 формы А1Т	1	Посадочный Ø 32
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный (с доработкой по чертежу 91.601)	2	АЧК 150×20 АСР 63/50—100/80 МВ1-100
	Круг шлифовальный (с доработкой по чертежу 91.602)	1	А1Т125 АСР63/50—100/80
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	1	МВ1-100 ЧЦ 100×50×20 К316-25СМ2-5К
92.002А	Кожух для шлифовального круга Ø 150 формы АЧК	1	
92.003А	Кожух для шлифовального круга Ø 125 формы А1Т	1	
	Насос плунжерный	1	
П1	Бабка универсальная	1 компл.	
ПП6	Тиски трехповоротные	1	
П29	Автоматическая делительная бабка	1 компл.	
П34	Приспособление для правки алмазного круга	1	
П66	Приспособление автоматическое для заточки фрезерных головок	1 компл.	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗБ642.П4	Упорка универсальная (экспортное исполнение)	1 компл.	
ЗБ642.П9	Установочный шаблон	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S=5; 6; 8; 10; 12
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=10×12; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	4	S=22—26; 28—32; 34—36; 55—62
ТУ 035-97—69	Отвертка слесарная	2	A 150×0,5; A 200×1
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1	
ГОСТ 2576—67	Полуцентр упорный	2	ПТ
<i>Запасные детали</i>			
МРТУ17-645—68	Ремень плоский бесконечный из синтетических материалов	2	B=50; l=710
МРТУ17-645—68	Ремень плоский бесконечный из синтетических материалов	2	B=30; l=630
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу П1.601) к электромагнитной муфте	2	МГ64 ГОСТ 2332—63 К 1—2 16×32×50 ПЩ 10×56 Р; 6В
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу 40А.601) к электромагнитной муфте	10	МГ64 ГОСТ 2332—63 К-1-2 16×32×50 ПЩ 10×160 Р; 6В
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу П66.634) к электромагнитной муфте	2	МГ64 ГОСТ 2332—63 К 1—2 16×32×50 ПЩ 10×140 Р; 6В
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу П66.634) к электромагнитной муфте	2	МГ64 ГОСТ 2332—63 К 1—2 16×32×50 ПЩ 10×56 Р; 6В
ЩБ3.362.002ТУ	Диод полупроводниковый	3	Д226В
ТР3.362.006ТУ	Диод полупроводниковый	1	Д205
РХЧ.564.511	Реле электромагнитное	2	РЭН-17
ГОСТ 2204—69	Лампа	12	МЛ16,3—0,22
	Руководство к станку	1 компл.	
Поставляется по особому заказу за отдельную плату			
	Моечный агрегат	1	
ГОСТ 10197—70	Штатив с магнитным основанием	1	ШМП-Н

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

