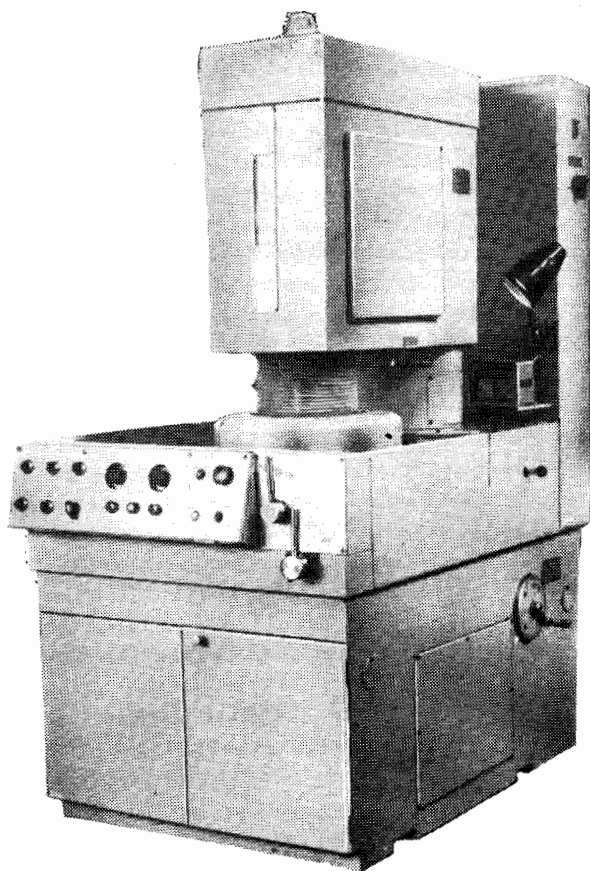


## 7. Станки шлифовальной группы

## 11. Станки для суперфиниша и доводки

МАЙКОПСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. М. В. ФРУНЗЕ  
**ПОЛУАВТОМАТ ВЕРТИКАЛЬНО-ДОВОДОЧНЫЙ ДВУХДИСКОВЫЙ**

**Модель 3814ПС**

Полуавтомат предназначен для повышения чистоты поверхности и точности при обработке плоских и цилиндрических деталей методом доводки между двумя чугунными или абразивными дисками.

Класс точности В.

Поворот траверсы гидрофицирован, что существенно облегчает правку дисков.

Прижим траверсы к постоянному упору в рабочем положении — гидравлический, что сокращает вспомогательное время на фиксацию и зажим-разжим тормоза траверсы.

Привод сепаратора — от отдельного электродвигателя.

На полуавтомате применен прибор активного контроля съема припуска, гарантирующий съем припуска с точностью до  $\pm 0,003$  мм.

При изменении режима в цикле полуавтомата осуществляется плавное изменение нагрузки на изделие.

**ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ**

Размеры доводочных дисков, мм:	
наружный диаметр	450
внутренний диаметр	222
Размеры обрабатываемых изделий, мм:	
плоских, имеющих основание:	
круглое (диаметр)	2,5—50
квадратное	2,5×2,5—50×50
высота изделия	2,5—50
цилиндрических:	
диаметр	2,5—50
длина	5—115
Вылет оси доводочного диска от оси поворота траверсы, мм	510
Наибольшее расстояние между верхними и нижними новыми доводочными дисками, мм	70
Наибольшее перемещение верхнего диска, мм	130
Усилие прижима деталей, кгс	5—140
Изменения эксцентриситета ползуна привода сепаратора, мм	0—5
Качество обработанных торцов изделий:	
непараллельность торцов, мм	0,0003
неплоскостность, мм	0,0003
шероховатость поверхности по ГОСТ 2789—73	$R_a$ 0,063
Частота вращения доводочного диска, об/мин:	
нижнего	45; 58; 90; 115
верхнего	41(51); 53(65); 82(100); 105(130)
Примечание. В скобках указана частота вращения верхнего диска в направлении, противоположном вращению).	
Частота вращения привода сепаратора, об/мин	15; 22; 35; 52

Контроль съема припуска	1. Активный — по прибору активного контроля 2. По реле времени доводки и реле времени выхаживания
Регулирование реле времени, мин:	
доводки	0,03—1,0
выхаживания	0,5—15
Давление сжатого воздуха для прибора активного контроля, кгс/см <sup>2</sup>	3—5

**Привод, габарит и масса полуавтомата**

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	16
Электродвигатели:	
привода доводочных дисков:	
тип	АО2-41-4/2
мощность, квт	3,3/4,1
частота вращения, об/мин	1460/2890
привода сепаратора:	
тип	АОЛ2-21-4
мощность, квт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса гидросистемы:	
тип	АОЛ-22-4
мощность, квт	0,4
частота вращения, об/мин	1440
насоса подачи абразивной суспензии:	
тип	АОЛ-12-2
мощность, квт	0,27
частота вращения, об/мин	2800

привода дозатора для подачи абразивной суспензии:	
тип	СД-54
мощность, квт	0,01
частота вращения, об/мин	2,24
насоса подачи эмульсии:	
тип	ПА-22
мощность, квт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
привода магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ-012-4
мощность, квт	0,08
частота вращения, об/мин	1390

**Гидрооборудование:**

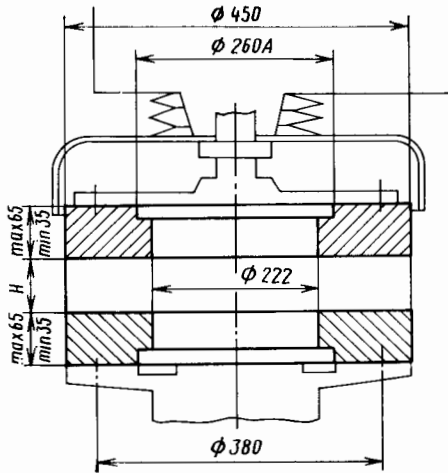
насос гидросистемы:	
тип	Г12-41Б
производительность, л/мин	3
рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	65
частота вращения, об/мин	1440
давление масла в гидросистеме, кгс/см <sup>2</sup>	10—12
объем масляного резервуара, л	30
насос подачи суспензии:	
тип	ПА-22
производительность, л/мин	22
частота вращения, об/мин	2800
рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	0,6
объем бака, л	18
насос подачи эмульсии:	
тип	ПА-22
производительность, л/мин	22
частота вращения, об/мин	2800
рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	0,6
магнитный сепаратор:	
тип	СМ2М
производительность, л/мин	25
объем бака, л	45
Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
полуавтомата	1560×1200×2035
полуавтомата с баком суспензии	1710×1200×2035
Масса полуавтомата, кг	2500

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

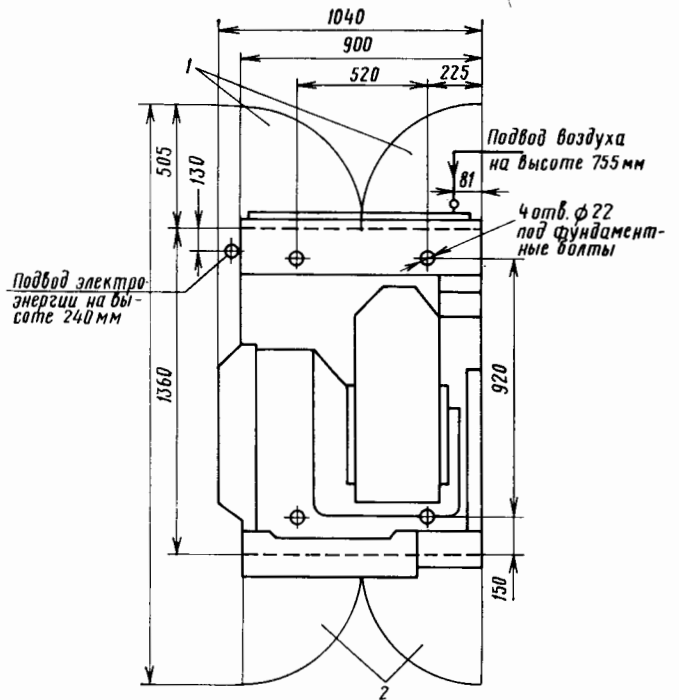
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3814ПС	Полуавтомат в сборе	1		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>							
	Запасные части к предохранителям и лампы	1 компл.		3814ПС.34.010/1	Планшайба для наклейки абразивного диска	2	
	<i>Инструмент</i>			3814ПС.34.020	Отражатель	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	3	S=8×10; 12×14; 17×19	3814ПС.55.000	Алмазница с алмазным карандашом	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	2	S=22×24; 27×30	3814ПС.81.000	Устройство мерительное (для активного контроля съема припуска)	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ для внутреннего шестигранника	5	S=5; 6; 8; 10; 12	БВ-6017-4К	Датчик	1	
	Ключ к замку электрошкафа	1		3814ПС.82.000	Приспособление для проверки плоскостности доводочных дисков	1	
	Ключ торцовый	1	S=17×19	3814ПС.86.000	Принадлежности к наладкам для доводки цилиндрических поверхностей	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1		3814ПС.Н.000	Наладка на обрабатываемое изделие	1	
	Установка для подачи суспензии	1		3813Е-76-001	Установка для подачи эмульсии	1	
	Вкладыш для исключения самоустановки верхнего диска	3		3813Е-77-001	Дозатор	1	
	Поддон для загрузки-выгрузки изделий	2		3813Е-87-201	Диск правочный с алмазным покрытием (для правки абразивных дисков)	6	
	Диск юстирующий	9					
	Кассета	3					
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки, тип П	1		ОВ-31	Виброизолирующая универсальная опора	4	
	Руководство по эксплуатации	1					

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Наибольший размер  $H$ :  
70 — для новых притиров; 130 — для  
изношенных притиров



1 — двери электрошкафа; 2 — двери станны

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

