

7. Станки шлифовальной группы

07. Станки профишлифовальные

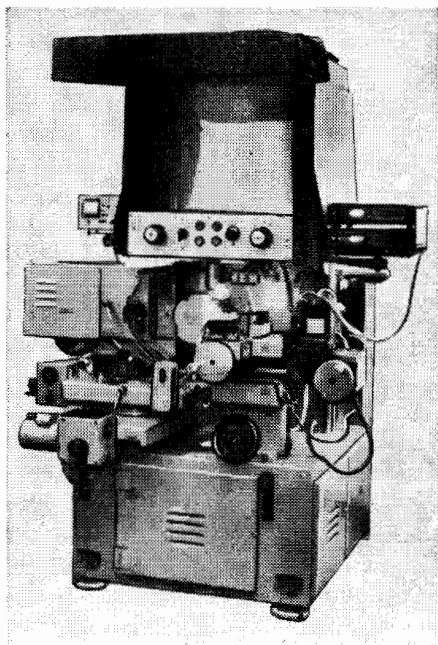
ЛЕНИНГРАДСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПРЕЦИЗИОННОГО
СТАНКОСТРОЕНИЯ им. ИЛЬИЧА

ОПТИЧЕСКИЙ ПРОФИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 395МФ10



Станку присвоен государственный Знак качества.



Предназначен для шлифования сложных профилей, шаблонов, пуансонов, съемных и несъемных матриц, режущего инструмента и других изделий, профиль которых ограничен прямыми линиями, дугами окружностей и кривыми различной формы.

Шлифовать можно в предварительно необработанной заготовке и заготовке с предварительно обработанным наружным профилем.

Заготовка может быть из сырой, закаленной или твердосплавной стали.

Станок оснащен устройством цифровой индикации для контроля перемещений стола, устройством контроля касания круга с изделием и автоматической подачей шлифовальной бабки, с регулируемой скоростью.

Шероховатость обработанной поверхности Ra 0,63 мкм.

Разработчик — Специальное конструкторское бюро прецизионного станкостроения, Ленинград.

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И
РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

МОСКВА 1987

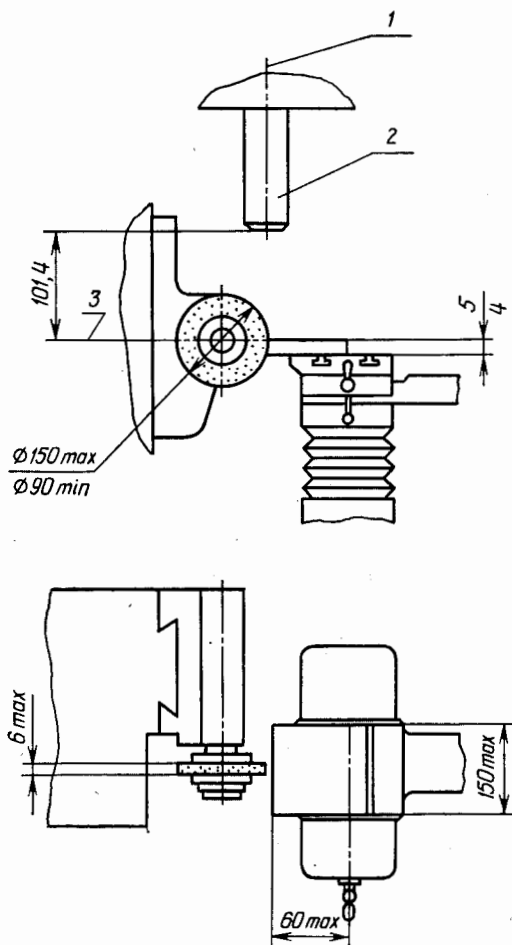
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры шлифуемого изделия, мм	150×60×78	бабки	± 15
Размер плоскости непосредственной шлифовки, мм:		салазок шлифовального шпинделя	+ 5—30
при увеличении 50	10×10	длина хода салазок шлифовального шпинделя, мм	6...80
при увеличении 25	20×20	число двойных ходов в минуту салазок шлифовального шпинделя	44 и 88
Наибольший размер детали, обрабатываемой в приспособлении для круглой шлифовки (диаметр×длина), мм	130×45	Перемещение стола изделия, мм:	
Суппорты шлифовальной бабки:		вертикальное вместе с колонкой	100
поворот нижнего и верхнего суппортов, град	± 45	продольное	150
перемещение суппорта, мм:		поперечное	60
нижнего	160	Шлифовальный круг:	
верхнего	130	наибольший диаметр, мм	150
Скорость перемещения, мм/мин:		частота вращения, об/мин	3700; 4500
1 ступень	0,2...0,8	Увеличение оптической системы	25:1; 50:1
2 ступень	4...14	Рабочая площадь экрана, мм	500×500
Шлифовальная бабка:		Уровень звука на рабочем месте оператора, дБА, не более	77
поворот вокруг горизонтальной оси, град:		Корректируемый уровень звуковой мощности, дБА	94
		Габарит станка, мм	1555×1620×2000
		Масса станка, кг	1965
		Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	2,35

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

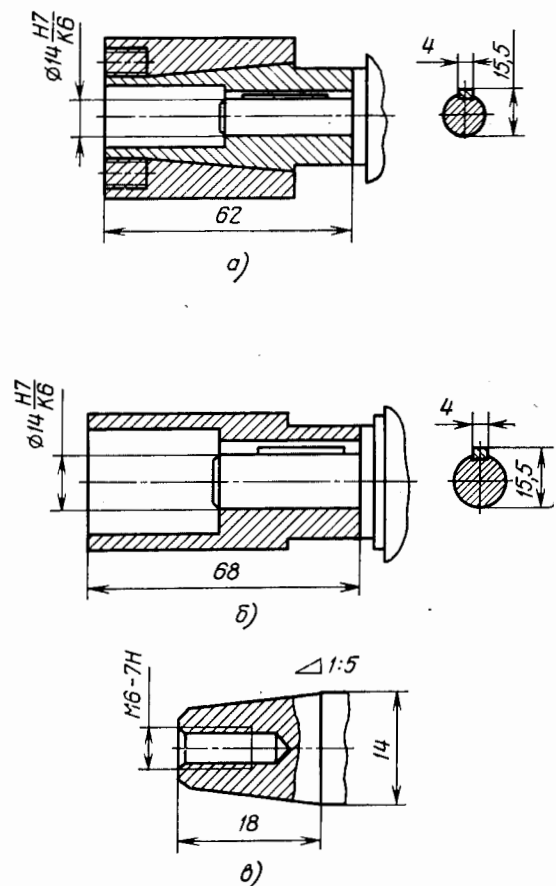
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
395МФ10	Станок в сборе	1			Приспособление для балансировки круга с ампулой уровня	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
ОП 8-9	Лампа накаливания	6			Плита прямоугольная магнитная	1	
ОП 12-100	Лампа накаливания	3			Комплект оправок для обработки пуансонов	1	
ГОСТ 2204—80 МН 6,3-0,3	Лампа накаливания электрическая миниатюрная	1			Принадлежности к станку (ключи, оправки и т. д.)	1 компл.	
	Защитные стекла: АЛ 8.640.005	1			Стол поворотный	1	
	АЛ 8.640.007	1			Пылесос	1	
	АЛ 8.640.008	1			Устройство контроля касания	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4			Фланцы шлифовального круга	2	
	Принадлежности	1 компл.			<i>Документация</i>		
ГОСТ 21963—82	Круг шлифовальный	9	150×1×32 150×1,6×32 150×2×32 150×3×32		Руководство по эксплуатации станка	1	
	Приспособление для шлифовки круглых деталей	1			Описание и руководство к пользованию оптическим проектором ИЗП-25	1	
	Прихват для зажима изделий	2			Инструкция по эксплуатации устройства цифровой индикации Ø 5291	2	
	Стул	1					
	Приспособление для правки круга (алмазница)	1					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



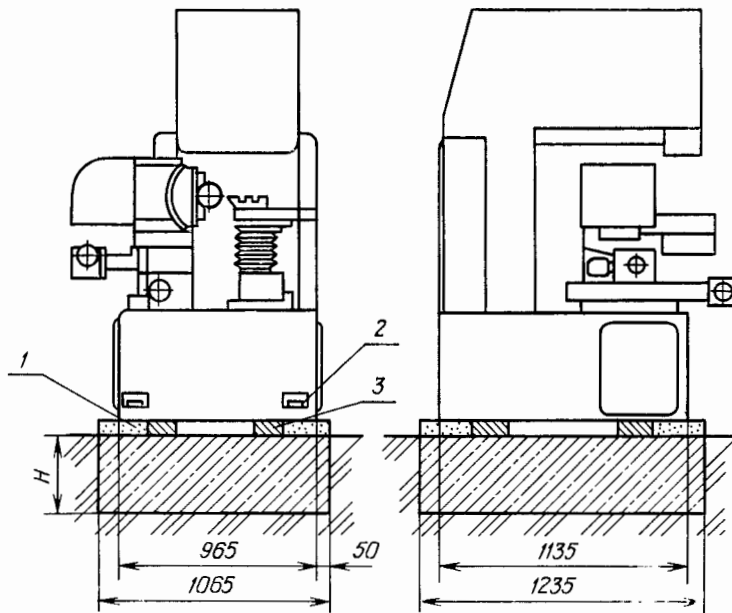
1 — оптическая ось; 2 — объектив; 3 — плоскость предмета; 4—78 — наибольшая высота обрабатываемой детали; 5—100 — наибольшая высота устанавливаемой детали

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



а — крепление шкива привода шлифовального круга; б — крепление шкива привода осциллирования; в — шпиндель шлифовального круга

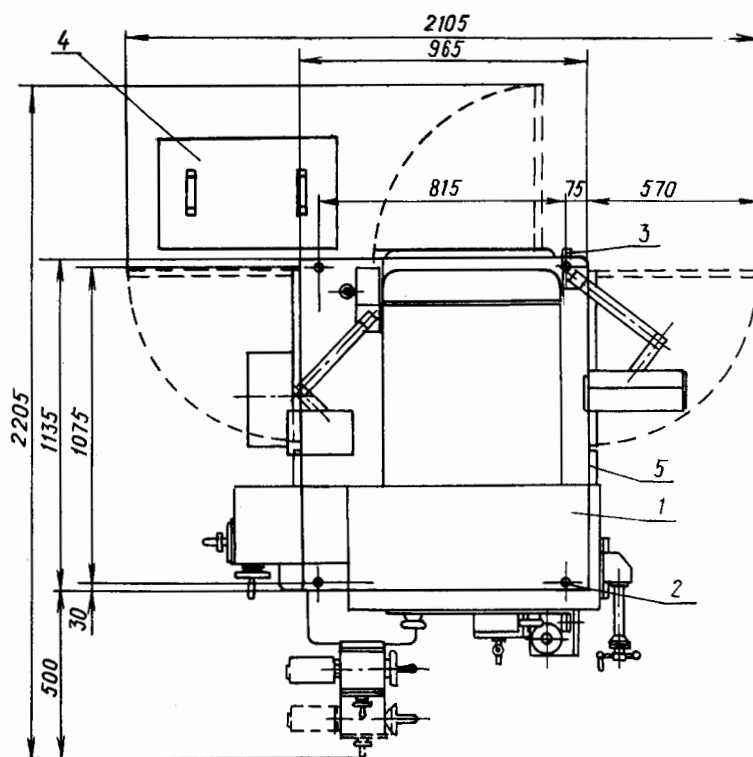
УСТАНОВКА СТАНКА НА ФУНДАМЕНТ



1 — цементная заливка; 2 — 4 болта М20; 3 — нивелировочные клинья

Глубина заложения фундамента Н принимается в зависимости от качества грунта, но не менее 300 мм.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — станок; 2 — виброизолирующие опоры; 3 — ввод электросети,
4 — пылесос; 5 — контур фундамента