

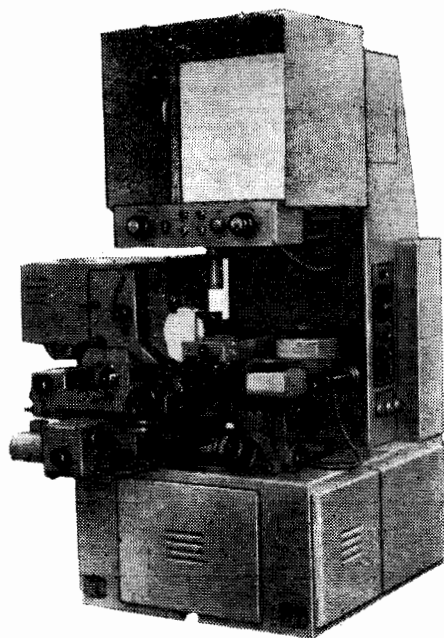
7. Станки шлифовальной группы

07. Станки профишлифовальные

ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ИЛЬИЧА
СТАНОК ОПТИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель 395М-1

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для шлифования сложных профилей, шаблонов, пуансонов, разъемных и неразъемных матриц, режущего инструмента и других изделий, профиль которых ограничен прямыми линиями, дугами окружностей и кривыми разнообразной формы.

Шлифование может производиться в предварительно необработанной заготовке и заготовке с предварительно обработанным наружным профилем.

Заготовка может быть из сырой и закаленной стали или твердосплавной.

Станок оснащен приспособлением для электроискрового вырезания сложно-контурных изделий для вырубных и гибочных штампов, фасонных резцов, резьбовых гребенок, прорезания пазов и узких щелей.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 0,63 мкм.

Средний уровень звука LA не должен превышать 77 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 90 дБА.

Станок принят к серийному производству в 1978 г.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро шлифовального оборудования г. Ленинград.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальные размеры шлифуемого изделия (длина × ширина × высота), мм	150×60×78	Максимальный размер детали, обрабатываемой в приспособлении для круглой шлифовки (диаметр × длина), мм	130×45
Размер плоскости непосредственной шлифовки, мм:		Максимальная скорость формообразования при электроискровой обработке, мм/мин:	
при увеличении 50*	10×10	по стали	30
при увеличении 25*	20×20	по твердому сплаву	15

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
 МОСКВА 1980

Основные движения суппортов шлифовальной бабки:	
поворот нижнего суппорта, град	± 45
перемещение нижнего суппорта, мм	160
поворот верхнего суппорта, град	± 45
перемещение верхнего суппорта, мм	130
скорость перемещения суппортов шлифовальной бабки, мм/мин:	
1 ступень	0,2—1,0
2 ступень	4,0—20

Шлифовальная бабка:	
поворот бабки вокруг горизонтальной оси, град	± 15
поворот салазок шлифовального шпинделя вокруг горизонтальной оси с кожухом, град	± 5— —25
поворот салазок шлифовального шпинделя вокруг горизонтальной оси без кожуха, град	—25— —30
длина хода салазок шлифовального шпинделя, мм	6—80
число двойных ходов в минуту салазок шлифовального шпинделя	40; 85

Основные движения стола изделия, мм:	
вертикальное перемещение вместе с колонкой	100
продольное перемещение	150
поперечное перемещение	60
Шлифовальный круг:	
максимальный диаметр, мм	150
частота вращения, об/мин	3600; 4500
Увеличение оптической системы	50*; 25*
Рабочая площадь экрана, мм	500×500

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	ДПТ22-2
мощность, кВт	0,60
частота вращения, об/мин	3000

привода осциллирования каретки:	
тип	ДПТ22-2/4
мощность, кВт	0,40/0,60
частота вращения, об/мин	1500/3000
привода суппортов шлифовальной головки:	
тип	ПЛ-062
мощность, кВт	0,08
частота вращения, об/мин	1500

пылесоса:	
тип	4АХ71А4/2
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	3000

привода приспособления для круглой шлифовки:	
тип	4АА50В2
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	3000
вентилятора:	
тип	УАД-64Ф
мощность, кВт	0,02
частота вращения, об/мин	1500

перомотки проволоки:	
тип	РД-09 (по особому заказу)
мощность, кВт	0,01
частота вращения, об/мин	1200

натяжения проволоки:	
тип	АДП-262 (по особому заказу)
мощность, кВт	0,027
частота вращения, об/мин	1850

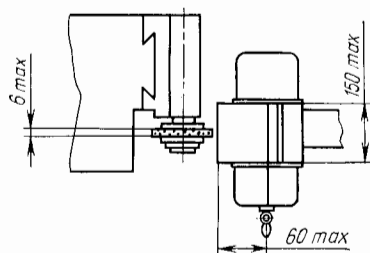
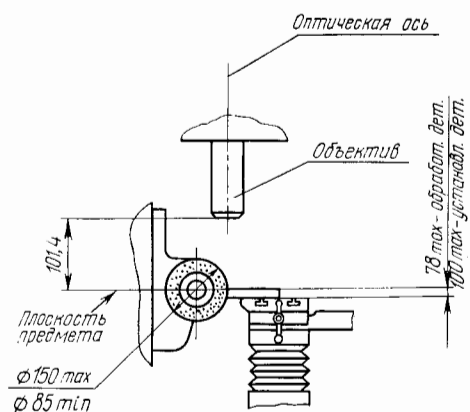
вращения притира:	
тип	АОЛО11-2 (по особому заказу)
мощность, кВт	0,08
частота вращения, об/мин	3000

Габарит станка, мм	1485×1600×1950
Масса станка, кг	2000

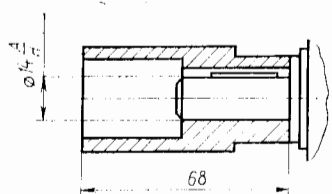
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
395М-1	Станок в сборе	1		ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	5	150×1×32; 150×1,6×32; 150×2×32; 150×3×32; 150×6×32
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
ОП-12-100	Лампа накаливания	3			Приспособление для шлифовки круглых деталей	1	
ГОСТ 2204—74 МН6,3—0,3	Лампа накаливания электрическая миниатюрная	6			Прихват для зажима изделия	2	
	Защитные стекла:				Стул	1	
	АЛ8.640.005	1			Приспособление для правки круга	1	
	АЛ8.640.007	1			Приспособление для балансировки шлифовального круга	1	
	АЛ8.640.008	1			Фланец шлифовального круга	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гасный с открытым зевом двусторонний	4			Приспособление для правки круга по радиусу	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаск шлицевых	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Ключ специальный	1					

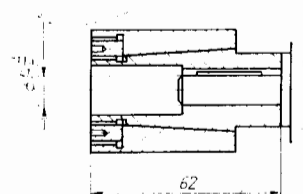
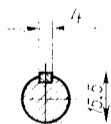
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



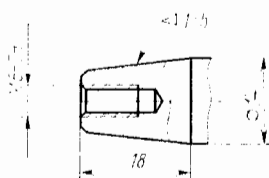
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Крепление шкивов привода осцилляции



Крепление шкивов привода шлифовального круга



Эскиз шпинделя шлифовального круга