

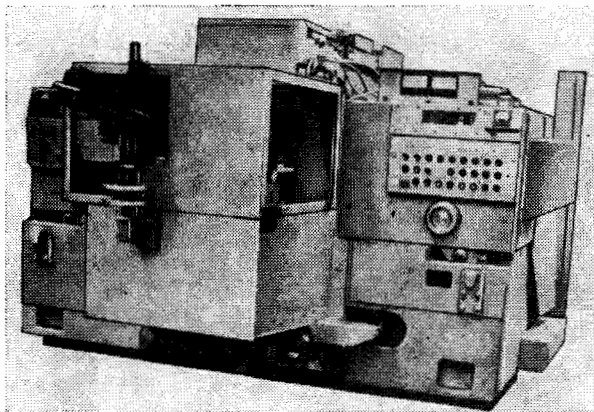
7. Станки шлифовальной группы

09. Станки точно-обдирочно-торцешлифовальные

МОСКОВСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ
АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ

АВТОМАТ ДВУСТОРОННИЙ ТОРЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель 3344АРО



Автомат предназначен для одновременного шлифования двух противоположных торцов деталей типа колец подшипников и применяется в поточном производстве или может быть встроено в автоматическую линию.

Класс точности автомата А по ГОСТ 8—77.

Автомат имеет современные прямоугольные формы, конструкция его — закрытого типа. Все узлы создают единый архитектурный комплекс, включающий в себя расположенный с правой стороны электрошкаф и установку очистки и охлаждения СОЖ, располагаемую сзади станка слева, в случае отсутствия централизованной системы охлаждения.

Передняя зона обслуживания автомата справа от механизма загрузки. В этой зоне расположен выведенный на переднюю панель автомата главный

пульт управления, маховик ручной подачи правого шлифовального круга, индикаторное устройство на перемещение управляющего контроля и сигнализаторы цикла. Приборы, относящиеся к левому шлифовальному кругу, симметрично расположены слева от механизма загрузки.

Процессом обработки управляет система управляющего контроля. Имеется также исполнение станка без автоматической правки и системы управляющего контроля. Правка при этом автоматизирована.

Применение в опорах шпинделей шлифовальных кругов прецизионных подшипников качения, а также направляющих качения пинолей обеспечивает жесткость станка и чувствительность к малым перемещениям и позволяет производить шлифование с высокой точностью при высокой производительности и эксплуатационной надежности.

Спереди автомата, в центральной его части, вперед выступает ременный механизм загрузки, с помощью которого обрабатываемые детали попадают по направляющему механизму в зону шлифования.

Шлифование производится с охлаждающей жидкостью, поступающей из централизованной системы или от индивидуальной установки.

Слив охлаждающей жидкости производится непосредственно из блока центральной части в лоток слива.

Год серийного выпуска автомата — 1980.

Разработчик — Московское специальное конструкторское бюро автоматических линий и специальных станков (МСКБ АЛисС).

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

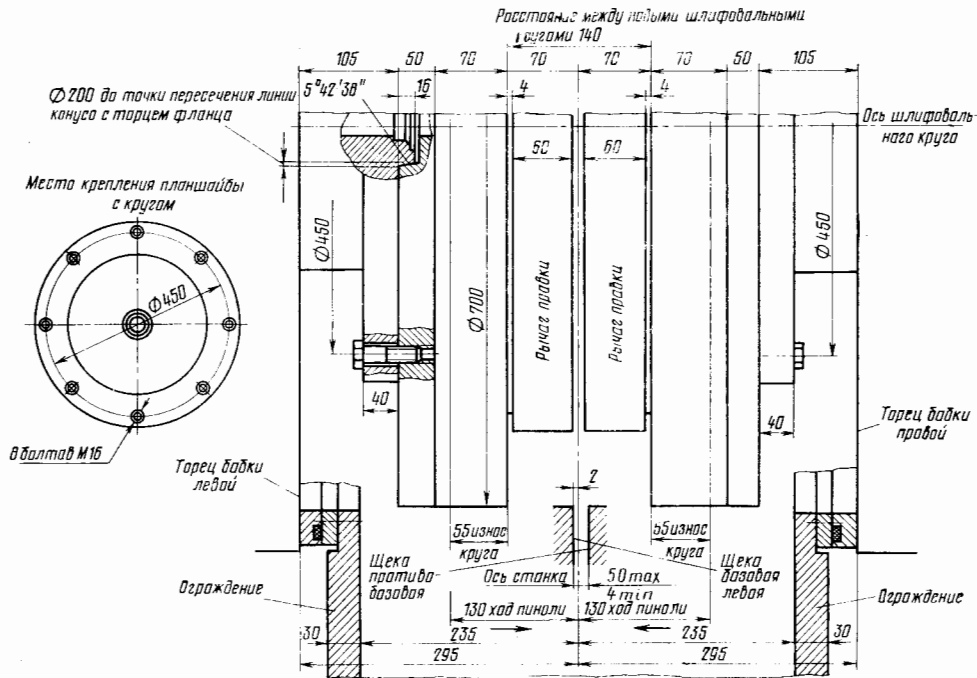
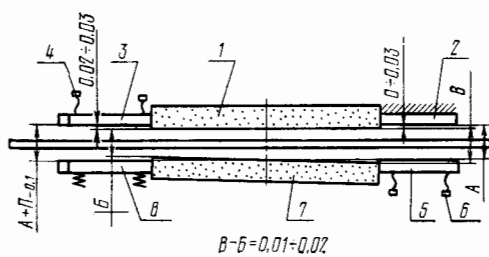
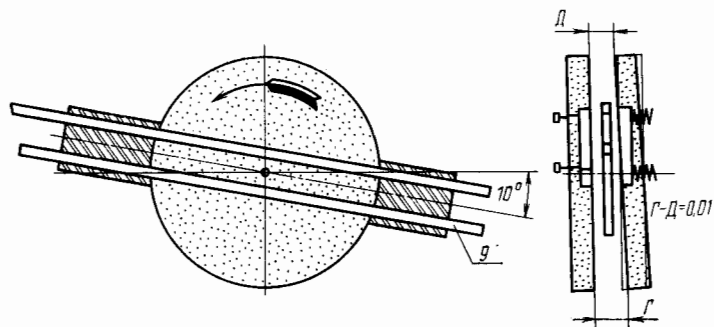


СХЕМА ОБРАБОТКИ



A-размер обработанного изделия
 П-припуск на обработку, минимальный

