

Лист №
7.03.038

взамен листа
7.03.025

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

Каталог

ОКП 38 1310

УДК 621.924.046-52 (045)
621.924.5-52
621.822.823.002.5
621.822.7.002.5
62-45.002.5

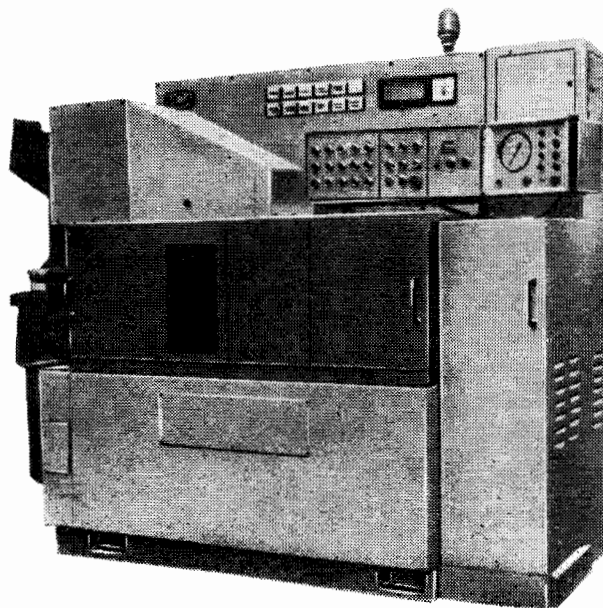
7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ и.м. 50-ЛЕТИЯ СССР

ГАММА БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ АВТОМАТЫ

Модели 3475В, 3475ДВ, 3475ГВ



Автоматы предназначены для шлифования дорожек качения внутренних колец конических и цилиндрических роликоподшипников и желобов шарико-подшипников; применяются в подшипниковой промышленности.

Автоматы встраиваются в автоматические линии и могут быть использованы в поточном производстве.

Базирование изделий производится по наружной поверхности на жестких опорах (башмаках).

Изделия приводятся во вращение магнитным патроном. Это обеспечивает высокую геометрическую точность обработки в пределах 5-6 классов точности по ГОСТ 520—71.

Автоматы гидрофицированы. Электро- и гидроборудование смонтировано в одном блоке с автоматом, что сокращает производственные площади и исключает демонтаж при транспортировке.

Автоматы гаммы выпускаются с измерительным прибором и без него. Точность выполнения диаметральных размеров на автоматах с измерительным прибором 10—15 мкм, на автоматах без измерительного прибора 40 мкм.

Круглошлифовальные автоматы выполнены с неподвижной шлифовальной бабкой. Поперечная подача осуществляется качанием бабки изделия.

Механизмы компенсации износа шлифовального круга и подачи алмаза на круг обеспечивают стабильность размера изделия.

Указанные конструктивные особенности обеспечивают высокую жесткость, вибро- и износоустойчивость автоматов и позволяют работать на них производительнее, с большими подачами при соблюдении высокой точности обрабатываемых изделий.

Для увеличения производительности автоматов в циклах их работы предусмотрена ускоренная по-

дача до соприкосновения шлифовального круга с обрабатываемой поверхностью с последующим автоматическим переключением на рабочую подачу.

Автоматизация загрузки, выгрузки и цикла обработки позволяет осуществлять многостаночное обслуживание автоматов.

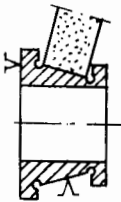
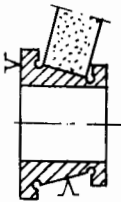
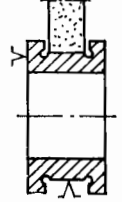
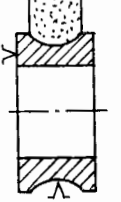
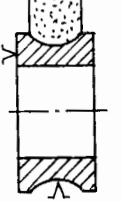
Широкая унификация узлов обеспечивает удобство ремонта, эксплуатации и одновременное обслуживание одним наладчиком внутришлифовальных и круглошлифовальных автоматов.

Автоматы предназначены для работы с охлаждающей жидкостью, подаваемой из централизованной системы. Рабочие зоны автоматов закрыты, что исключает разбрызгивание охлаждающей жидкости.

По соглашению с заказчиком автоматы могут поставляться с установкой для индивидуальной подачи охлаждающей жидкости.

Автоматы выполнены с учетом требований современной технической эстетики.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ НАЗНАЧЕНИЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ

Шлифование дорожек качения конических и цилиндрических роликоподшипников		Шлифование презапилом желобов внутренних колец шарикоподшипников		
Модели автоматов				
3475В		3475ДВ*	3475ГВ	
Без измерительного прибора	С измерительным прибором	Без измерительного прибора	Без измерительного прибора	С измерительным прибором
				

* Автоматы для доводочного шлифования.

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ

Допуск на диаметр, мкм	10—15
Овальность, мкм	2—4
Огранка, мкм	1,5—2
Шероховатость, мкм	0,4—0,5
	(для автомата 3475ДВ—0,16—0,32)
Производительность автомата при притирке 0,4—0,5 мм, шт/час	80—250

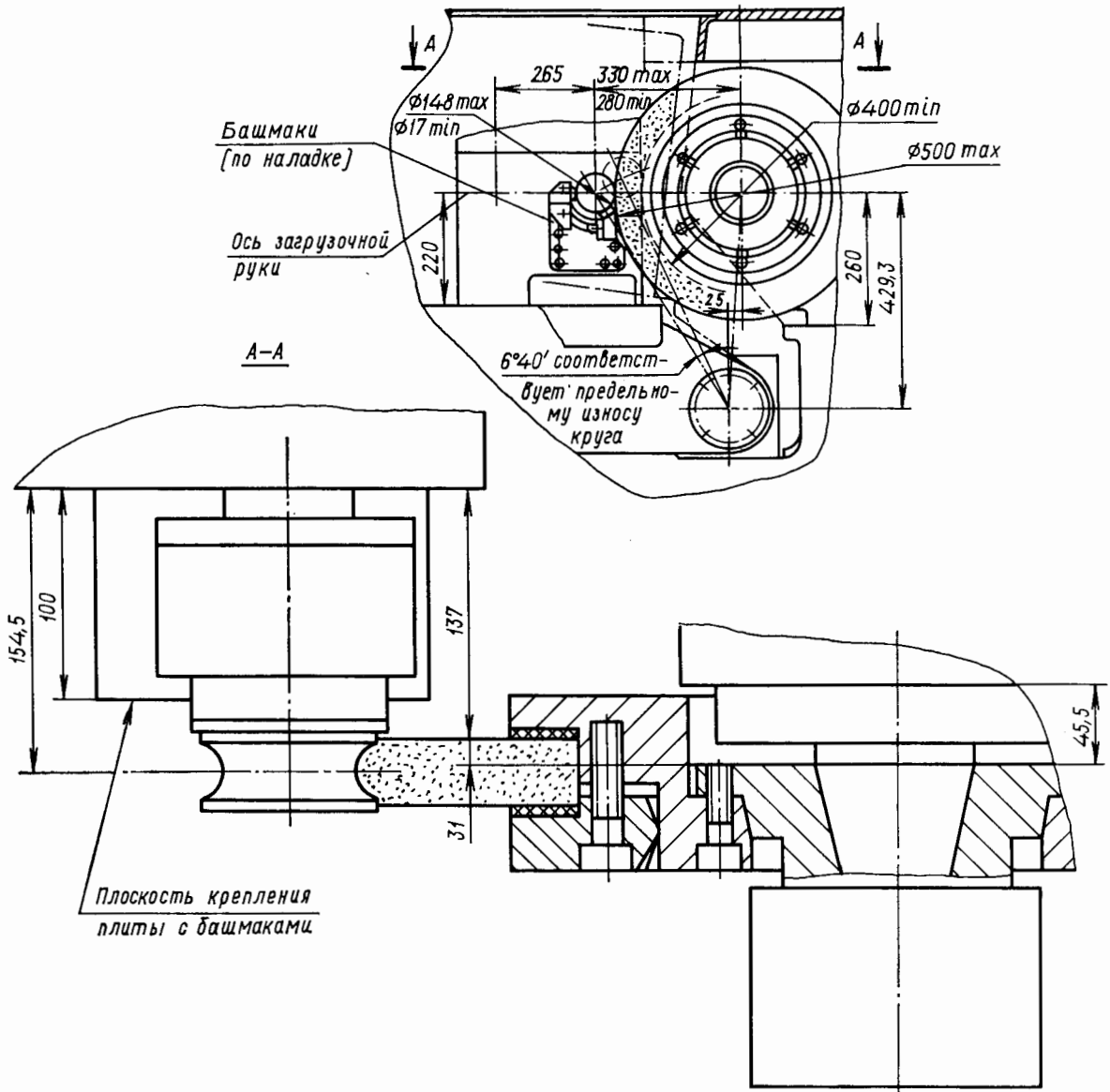
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модели			Модели		
	3475В	3475ДВ	3475ГВ	3475В	3475ДВ	3475ГВ
Размеры устанавливаемого изделия, мм:				Тип автомата на вводе	А3124	
наружный диаметр	62—160			Номинальный ток электромагнитного расцепителя, а	100	
диаметр отверстия	40—125			Электродвигатели:		
высота изделия	10—63			шлифовального круга:		
Размеры обрабатываемой поверхности, мм:				тип	4А1605	АО2-52-6/4
наружный диаметр	58—143			мощность, кВт	15	4,2/6,3
ширина дорожки качения	10—63	—		частота вращения, об/мин	1500	960/1450
радиус желоба	—	1,5—16		вращения изделия:		
Размеры шлифовального круга, мм:				тип	4А71А6ПУ3	
наружный диаметр	400—500			мощность, кВт	0,37	
высота	10—63			частота вращения, об/мин	1000	
Скорость резания, м/сек	50(60)	20—25	50(60)	перемещения бабки изделия:		
Частота вращения, об/мин:				тип	4АА56В4У3	
изделия	100—530			мощность, кВт	0,18	
шлифовального круга	1900—2300	760—1000	1900—2300	частота вращения, об/мин	1500	
Подача при обработке дорожки качения, мм/мин:				гидронасоса:		
ускоренная	1—15	—		тип	4А100ЛП6У3	
черновая	0,3—10			мощность, кВт	2,2	
чистовая	0,2—2,5	—		частота вращения, об/мин	1000	
Наибольший ход подачи при обработке дорожек качения, мм	1,5			смазки:		
Скорость правки, мм/мин	50—1000			тип	4АА63В	
Привод, габарит и масса автомата				мощность, кВт	0,25	
Питающая электросеть:				частота вращения, об/мин	1000	
род тока	Переменный трехфазный			Габарит автомата с гидростанцией (без фундамента) (длина × ширина × высота), мм	2200×1170×2280	
частота, гц	50			Масса автомата с гидростанцией и электрошкафом, кг	5300	
напряжение, в	380					

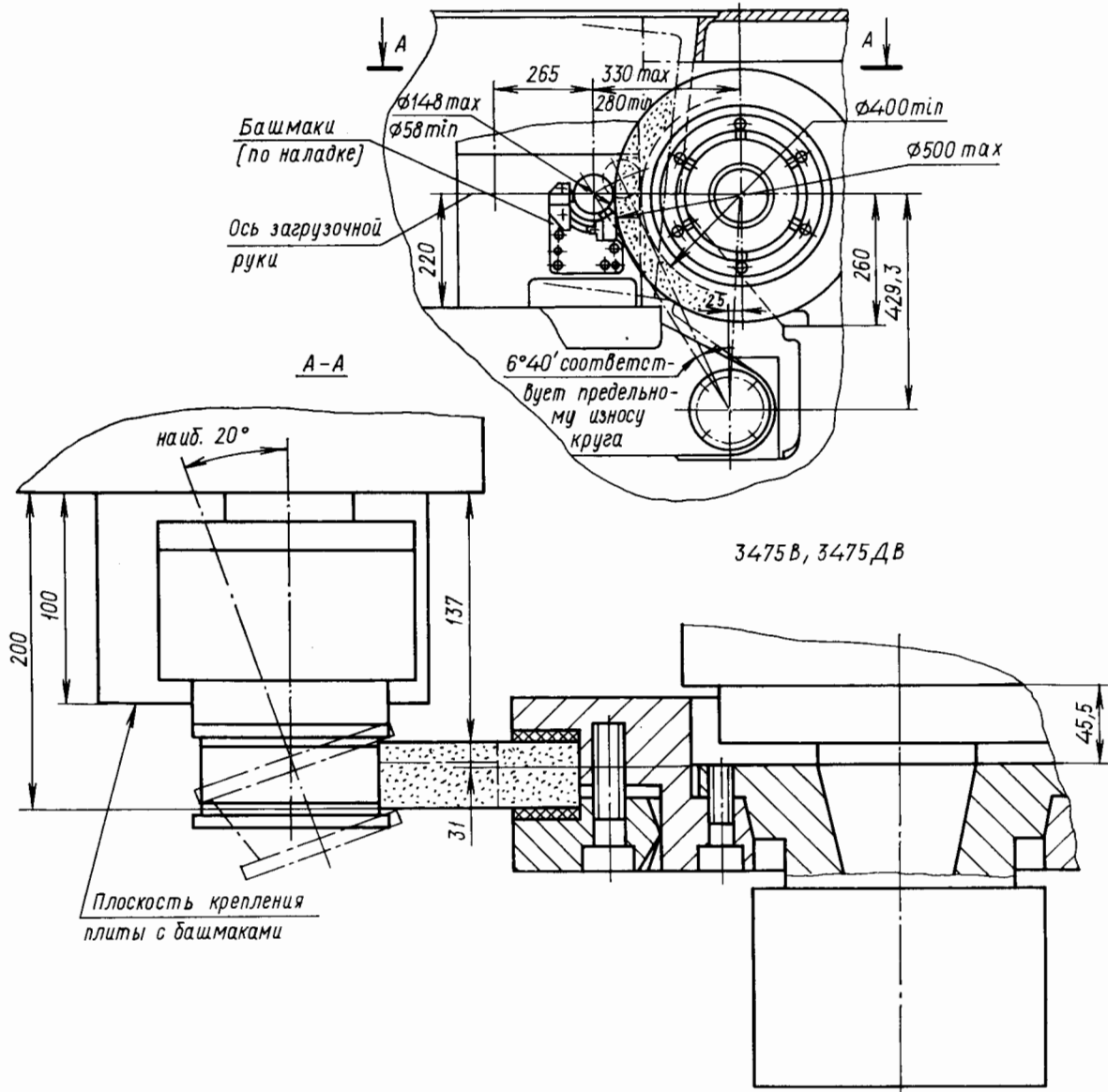
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3475В	Автомат в сборе	1			Алмаз в оправе	1	
3475ДВ	Автомат в сборе	1			Запасные части	1 компл.	
3475ГВ	Автомат в сборе	1			Руководство по эксплуатации	1 компл.	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата					Руководство по эксплуатации измерительного прибора	1 компл.	
	Электрооборудование	1 компл.		Изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату			
	Принадлежности	1 компл.			Демагнитизатор	1	
	Съемник	1			Бак охлаждения с устройством для очистки	1	
	Приспособление для правки торца	1			Воздухоподготовительная станция	1 на четыре автомата	
	Оправка для проточки шлифовального круга	1					

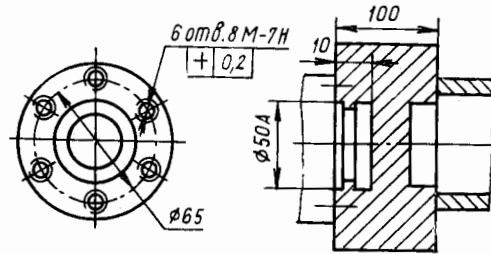
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА МОДЕЛИ 3475ГВ



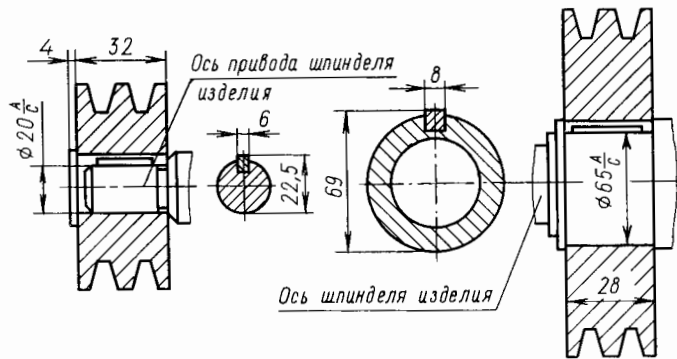
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА МОДЕЛЕЙ 3475В, 3475ДВ



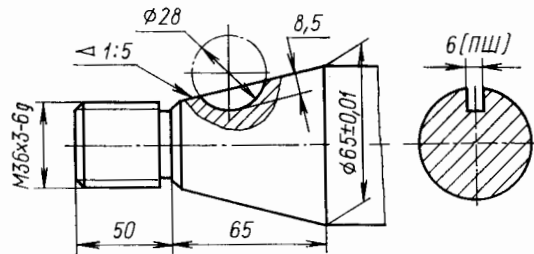
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Крепление магнитного патрона



Шкив привода



Шпиндель шлифовального круга

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

