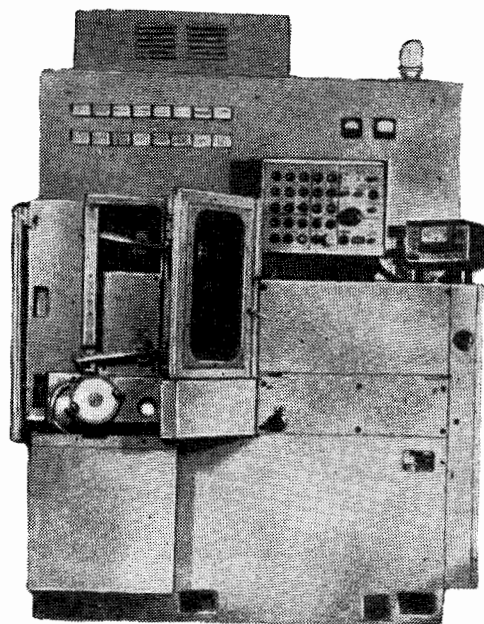


7. Станки шлифовальной группы

04. Станки бесцентровошлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД «СТАНКОАГРЕГАТ»

БЕСЦЕНТРОВОВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ АВТОМАТ**Модель 3483В**

Автомат предназначен для шлифования цилиндрических посадочных отверстий внутренних колец шарико- и роликоподшипников и применяется в подшипниковой промышленности.

Класс точности автомата В. Шероховатость поверхности $\nabla 8$.

Шлифуемое изделие поступает в автомат по лоткам. Изделие базируется на башмаках по наружным поверхностям и торцу.

Поперечная подача осуществляется качанием бабки изделия вокруг оси, расположенной под осью изделия. Повышенная скорость загрузки — выгрузки изделия, автоматическая правка круга, быстрый подвод шлифовального круга в зону шлифования, а также возможность выбора оптимального режима обработки бесступенчатым регулированием величины поперечной подачи, чисел оборотов изделия, величины и частоты осцилляции

МОСКВА 1974

шлифовального круга в рабочей зоне значительно сокращают вспомогательное время обработки и увеличивают производительность станка. Базирование изделия на башмаках, высокая точность и жесткость направляющих качения шлифовальной бабки, осуществление поперечной подачи качанием бабки изделия вокруг оси, расположенной под осью изделия, обеспечивают высокую точность и чистоту обрабатываемых изделий. Производитель-

ность станка 290 *колец/час* при обработке отверстия $\varnothing 35$ мм.

Шкаф электрооборудования расположен над станком. Гидробак и гидрошкаф расположены сзади станка в нише станины.

Автомат устанавливается на виброопоры типа ОВ-31.

Автомат можно встраивать в автоматическую линию.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм:	
шлифуемого отверстия	10—35
устанавливаемого изделия	15—50
Высота устанавливаемого изделия, мм	5—30
Расстояние от основания станины до оси изделия, мм	1060
Наибольшее поперечное перемещение бабки изделия от механизма компенсации, мм	30
Наибольшее поперечное перемещение бабки изделия от механизма подачи, мм	0,5
Наибольшее продольное перемещение каретки шлифовального шпинделя, мм	200
Скорость продольного перемещения каретки шлифовального шпинделя, м/мин:	
при быстрых перемещениях	9
при шлифовании	1—3
при правке круга	0,3—1,5
Величина продольного хода каретки шлифовального шпинделя при шлифовании, мм	0—10
Число двойных ходов каретки шлифовального шпинделя в минуту (регулируется бесступенчато)	45—450
Диаметр шлифовального круга, мм	8—30
Ширина шлифовального круга, мм	6—40
Число оборотов шлифовальных шпинделей в минуту (сменные электрошпиндели в зависимости от наладки)	36 000, 48 000, 72000, 96000
Число оборотов шпинделя изделия в минуту (бесступенчатое регулирование)	270—2700
Величины поперечных подач бабки изделия, мм/мин:	
формированная	1—10
черновая	0,3—3
чистовая	0,2—1
быстрый отвод	10
Регулирование компенсирующей подачи на величину износа шлифовального круга, мм	0,005—0,025

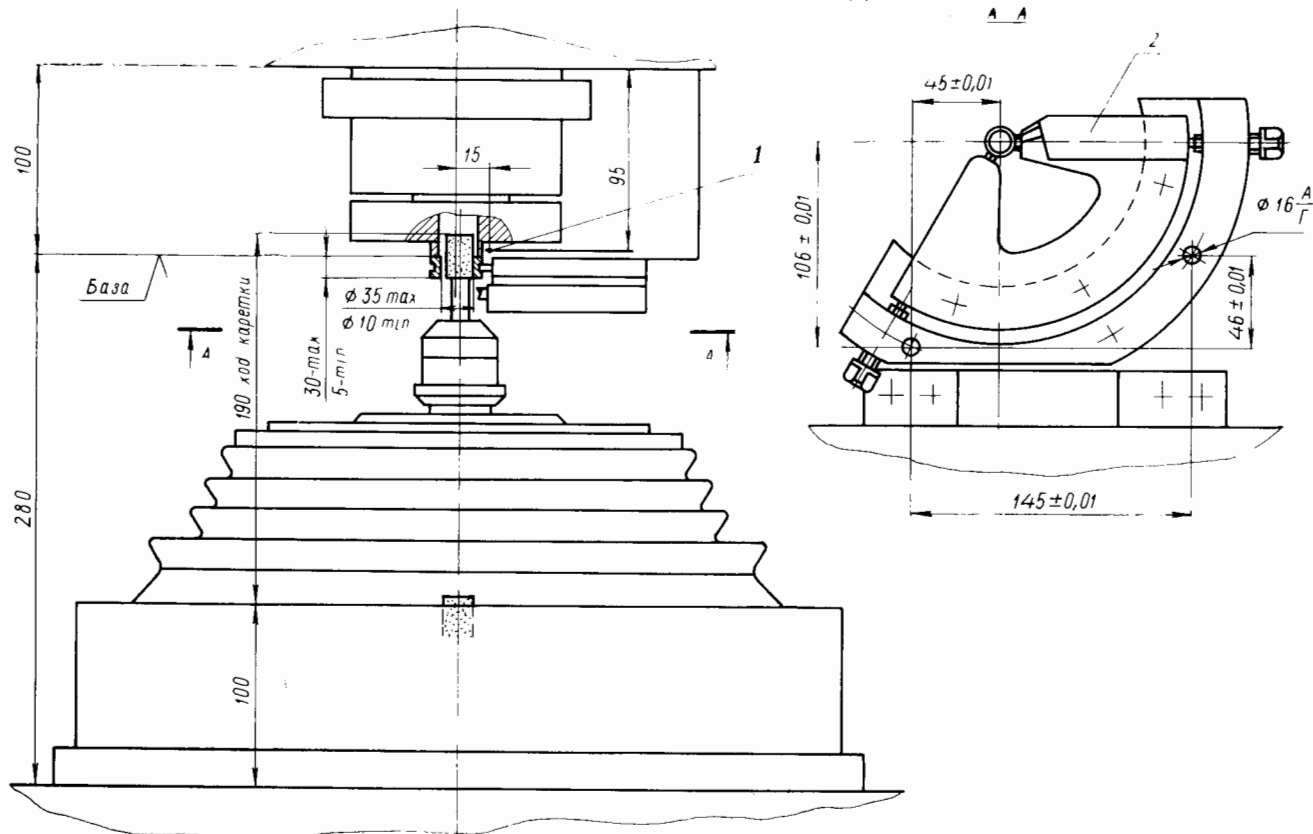
Привод, габарит и масса автомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Для питания электрошпинделей:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	600, 800, 1200, 1600
напряжение, в	220
Тип автомата на вводе	АЗ114/5
Номинальный ток электромагнитных расцепителей, а	15; 20
Электродвигатели:	
шлифовального круга (электрошпиндели):	
тип	Ш36; Ш48; Ш72; Ш96
мощность, квт	1,2—4
число оборотов в минуту	36000—96000
привода изделия:	
тип	ЭП 110/245 с преобразователем ПМУ2М1
мощность, квт	0,245
число оборотов в минуту	360—3600
привода подачи:	
тип	ПЛ-061 с преобразователем ПМУ-Д
мощность, квт	90
число оборотов в минуту	3000
Насос гидропривода:	
лопастной двоянный	5Г12-42А
производительность, л/мин	5/12
емкость гидробака, л	60
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм	1600×1150×2200
Масса автомата с гидростанцией и электрошкафом, кг	3500

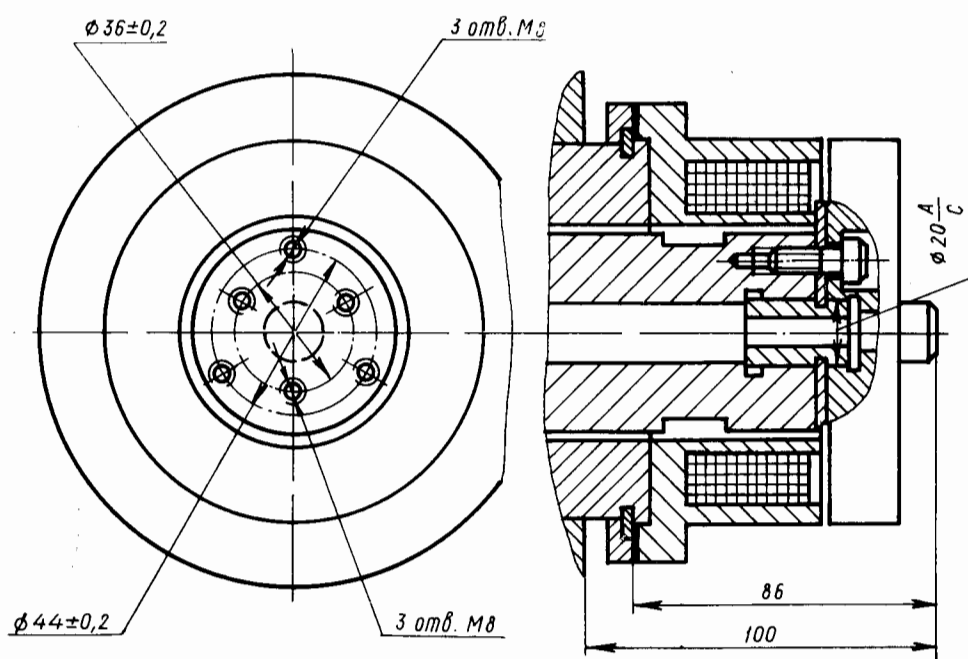
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

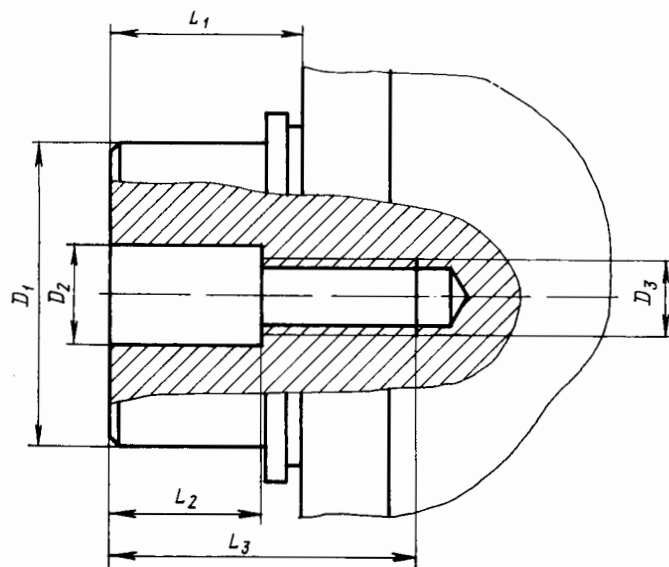
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Электрооборудование	1	
	Виброизолирующие опоры	6	
	Ключи	1	
	Ручка	1	
	Шприц штоковый для смазки	1	
	Алмаз в оправе	1	
	Индикатор часового типа	1	
	Резинотехнические изделия	1	
	Ролик	1	
	Плоские ремни	2	
		КОМПЛ.	
<i>Документация</i>			
	Руководство к автомату	1	
	Ведомость комплектации и запасных частей	1	
	Документация к прибору активного контроля	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Бак охлаждения	1	
	Подводящий лоток	1	
	Отводящий лоток	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



1 — ось поворота бабки изделия; 2 — прибор правки по наладке

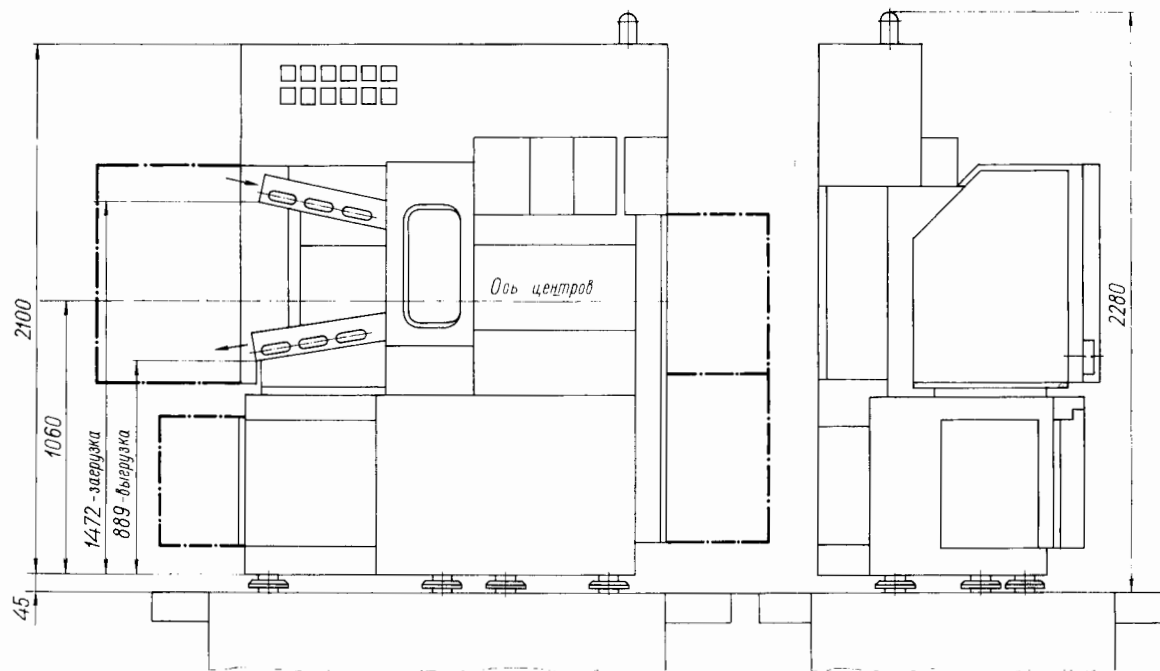


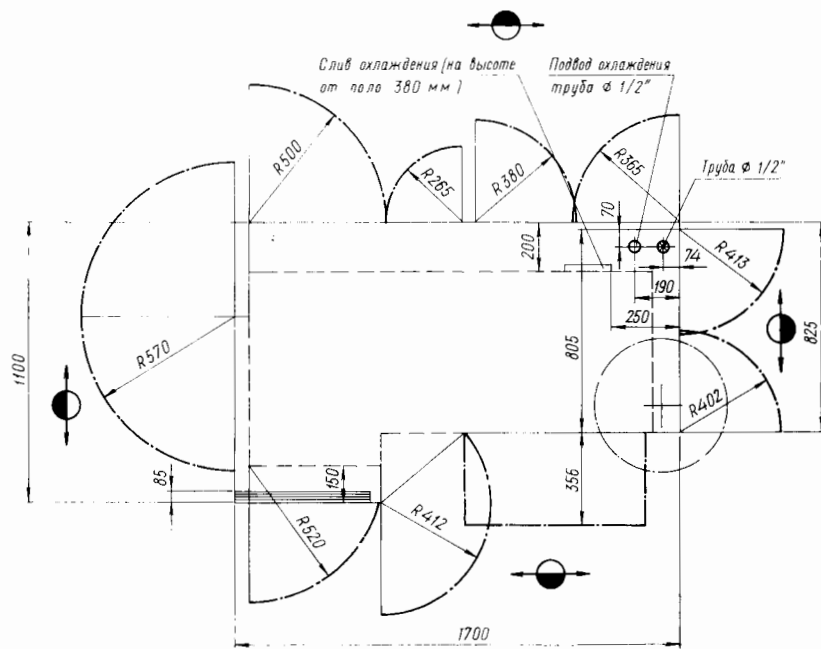


КОНЦЫ ЭЛЕКТРОШПИДЕЛЕЙ

Тип электрошпинделя	Основные габаритные размеры, мм					
	D_1	D_2	D_3	L_1	L_2	L_3
Ш36/4	27	$9^{+0,005}$	M8×1	22	22	37
Ш48/2,2	20	$7^{+0,003}$	M6	15	19	31
Ш72/1,5	14	$5^{+0,004}$	M4	8	11	19
Ш96/1,2						

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

