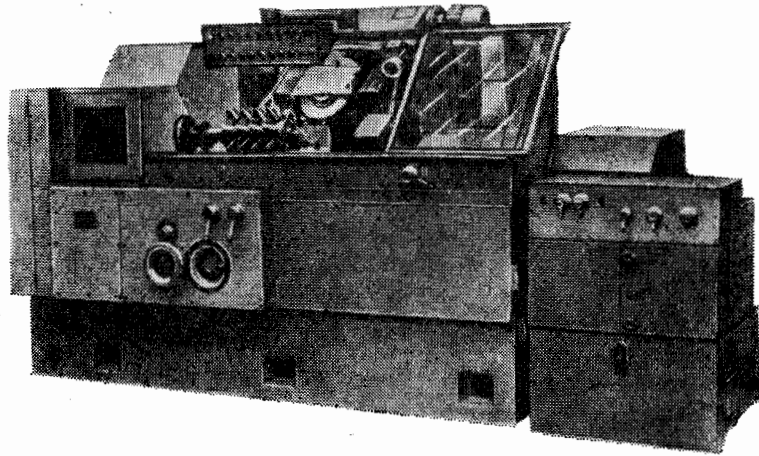


7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

ВИТЕБСКИЙ ЗАВОД ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ ИМ. XXII СЪЕЗДА КПСС

**СТАНОК ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ПРЕЦИЗИОННЫХ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ****Модель 3663П**

Станок предназначен для заточки и переточки прецизионных червячных фрез класса ААА по нормали ОН431/5-62 и применяется на специализированных заводах с крупносерийным выпуском червячных фрез, а также на машиностроительных и металлообрабатывающих предприятиях, эксплуатирующих и изготавливающих червячные фрезы.

На станке возможна заточка и переточка фрез классов А и АА по ГОСТ 9324—60, а также специальных насадных червячных фрез диаметром 70—320 и длиной до 450 мм.

Затачиваемые фрезы могут иметь прямые и винтовые (левые или правые) стружечные канавки с углом подъема до 25°.

Точность заточки многозаходных червячных фрез ($\omega=6^\circ$) обеспечивается по всем параметрам (кроме отклонения от радиальности передней поверхности) по техническим требованиям класса АА, а отклонение от радиальности передней поверхности

фрез увеличивается по сравнению с требованием класса АА пропорционально увеличению разностных углов. Настройка на число стружечных канавок фрезы — сменными делительными дисками. Подача фрезы на шлифовальный круг — автоматическая круговая и ручная.

Правка круга производится вне цикла алмазным карандашом от гидропривода с ручным управлением.

Материал фрез — инструментальные и быстрорежущие стали, а также твердый сплав.

Заточка фрез может производиться как с охлаждением, так и всухую.

Шероховатость заточенной поверхности при обработке абразивным кругом $R 0,32$ мкм; алмазным $R_a 0,16$ мкм.

Класс точности станка А.

Все основные узлы станка выполнены как отдельные агрегаты и крепятся на станине. По на-

правляющим станины перемещаются салазки, несущие шлифовальную головку. Перемещение салазок шлифовальной головки осуществляется при помощи гидроцилиндра. На станине закреплены делительная бабка и стол, по направляющим которого перемещается ручную задняя бабка.

Справа от станка устанавливается гидростанция, а сзади на кронштейнах крепится электрошкаф. При работе с охлаждением рабочая зона закрыта. Наблюдение за процессом заточки ведется через экран из оргстекла.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры затачиваемых фрез, мм:		Задняя бабка	
диаметр	70—320	Конус отверстия пиноли	Морзе 4
модуль	1—22	Ход пиноли, мм	30
наибольшая длина	450	Механизм правки	
Количество стружечных канавок	8—20	Скорость перемещения алмаза, м/мин	0,1—0,5
Угол подъема винтовой стружечной канавки, град	±25	Ход, мм:	
Шаг винтовой стружечной канавки, мм	1000—25000	алмаза	70
Передний угол, град	0	каретки	130
Наибольшее расстояние между центрами делительной и задней бабок, мм	660	Привод, габарит и масса станка	
Перемещение задней бабки, мм	320	Питающая электросеть:	
Наибольший ход стола с выходом на правку, мм	835	род тока	Переменный трехфазный
Скорость перемещения стола, м/мин	0,5—8	частота, гц	50
Размеры шлифовальных кругов по ГОСТ 2424—67:		напряжение, в	220/380
основной шлифовальной головки:		Электродвигатели:	
наибольший	4П300×25×76	шлифовальной головки:	
наименьший	4П200×20×51	мощность, квт	1,6/2,3
дополнительной шлифовальной головки	4П100×8×20	частота вращения, об/мин	950/1440
Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, об/мин:		установленного поперечного перемещения шлифовальной головки:	
основной	1750; 2260	мощность, квт	0,8
дополнительной	3460; 4450	частота вращения, об/мин	2830
Шлифовальные салазки		гидропривода:	
Угол поворота, град	±25	мощность, квт	2,1/3,0
Поворот на один оборот рукоятки, мин	9	частота вращения, об/мин	950/1440
Цена деления круговой шкалы, мин	30	агрегата смазки:	
Делительная бабка		мощность, квт	0,12
Диаметр делительных дисков, мм	298	частота вращения, об/мин	1400
Точность дисков по шагу пазов, мм	±0,0025	охлаждения:	
Размеры конца шпинделя под делительные диски:		мощность, квт	0,15
диаметр, мм	55	частота вращения, об/мин	2800
конусность	1:5	магнитного сепаратора:	
Размеры переднего конца шпинделя:		мощность, квт	0,12
диаметр, мм	85	частота вращения, об/мин	1400
конус	Морзе 5	механизма правки алмазных кругов:	
Механизм подачи и спирали		мощность, квт	0,18
Пределы подач, мм/дв.ход	0,005—0,05	частота вращения, об/мин	2800
Настройка на шаг стружечной канавки фрезы	Сменными шестернями	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	3950×1840×1730
		Масса станка, кг	5740

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3663П	Станок в сборе	1			Штатив с магнитным основанием	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
	Фланцы для крепления абразивных кругов	4			Шприц для смазки	1	
	Комплект делительных дисков	1			Головка к шприцу	1	
	Комплект хвостовых оправок	1			Комплект центров	1	
	Колесо зубчатое сменное	40		Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
	Комплект ключей	1			Дополнительная шлифовальная головка	1	
	Комплект абразивных кругов	1			Механизм правки алмазных кругов	1	
	Прибор для контроля радиальности передней поверхности	1			Насос плунжерный	1	
	Охлаждение комплектно с магнитным сепаратором	1			Диск делительный	2	
	Тумбочка для принадлежностей	1			Поводок с хомутиком	5	
	Съемник универсальный	1			Комплект оправок конусных центровых	1	
					Комплект оправок хвостовых	1	
					Фланцы для крепления алмазных кругов	6	
					Комплект алмазных кругов	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

