

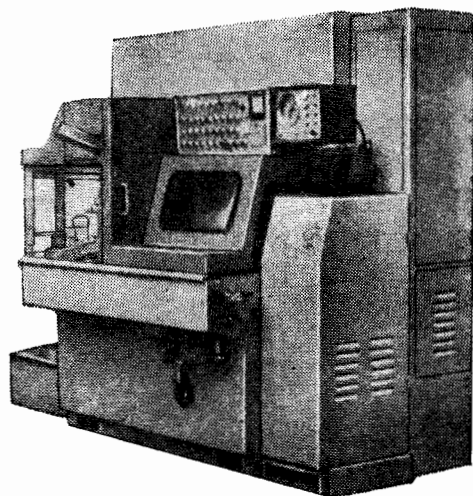
7. Станки шлифовальной группы

01. Станки внутришлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ имени 50-летия СССР

ГАММА БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ  
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ АВТОМАТЫ

Модели ЗА485В, ЗА485ГВ



быстродействующей автоматической загрузкой и полностью автоматическим циклом работы; наличием прибора активного контроля, следящим за размером в процессе шлифования.

В зависимости от требований заказчика станки могут комплектоваться приборами активного контроля на базе пневматического датчика, а начиная с 1978 г. на базе индуктивного датчика.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ НАЗНАЧЕНИЕ  
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ

Шлифование посадочных отверстий и дорожек качения наружных колец конических и цилиндрических подшипников

Шлифование врезанием желобов наружных колец шарикоподшипников

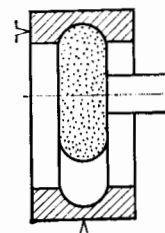
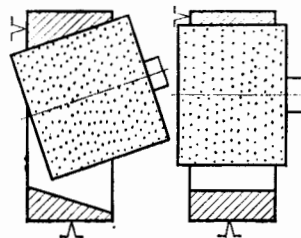
Модели автомата

ЗА485В

ЗА485ГВ

Исполнение с измерительным прибором

Исполнение с измерительным прибором



Автоматы предназначены для шлифования посадочных диаметров и дорожек качения открытых и закрытых цилиндрических и конических колец шарико- и роликоподшипников; применяются на заводах, изготавливающих подшипники в поточном производстве или на автоматических линиях.

Автоматы обладают следующими преимуществами:

большой степенью унификации;

возможностью шлифования колец с высокой точностью в пределах 5—6 классов точности по ГОСТ 520—71;

возможностью работать со скоростями шлифования 60 м/с и выше;

базированием колец на жестких опорах с вращением кольца магнитным патроном;

### ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ\*

Допуск на размер, мм	0,008	Волнистость, мм	0,001
Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789—73, мкм	$R_a$ 0,4	Производительность автомата при припуске 0,4—0,6 мм на диаметр, шт./ч	130
Средняя конусообразность, мм	0,003		
Радиальное биение относительно базовой поверхности, мм	0,003		
Биение относительно базового торца на вы- соте, 10 мм, мм	0,002		

\* Точность и производительность станка показаны для кольца шарикоподшипника 220/02 с диаметром шлифования 100 мм, высотой 34 мм.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

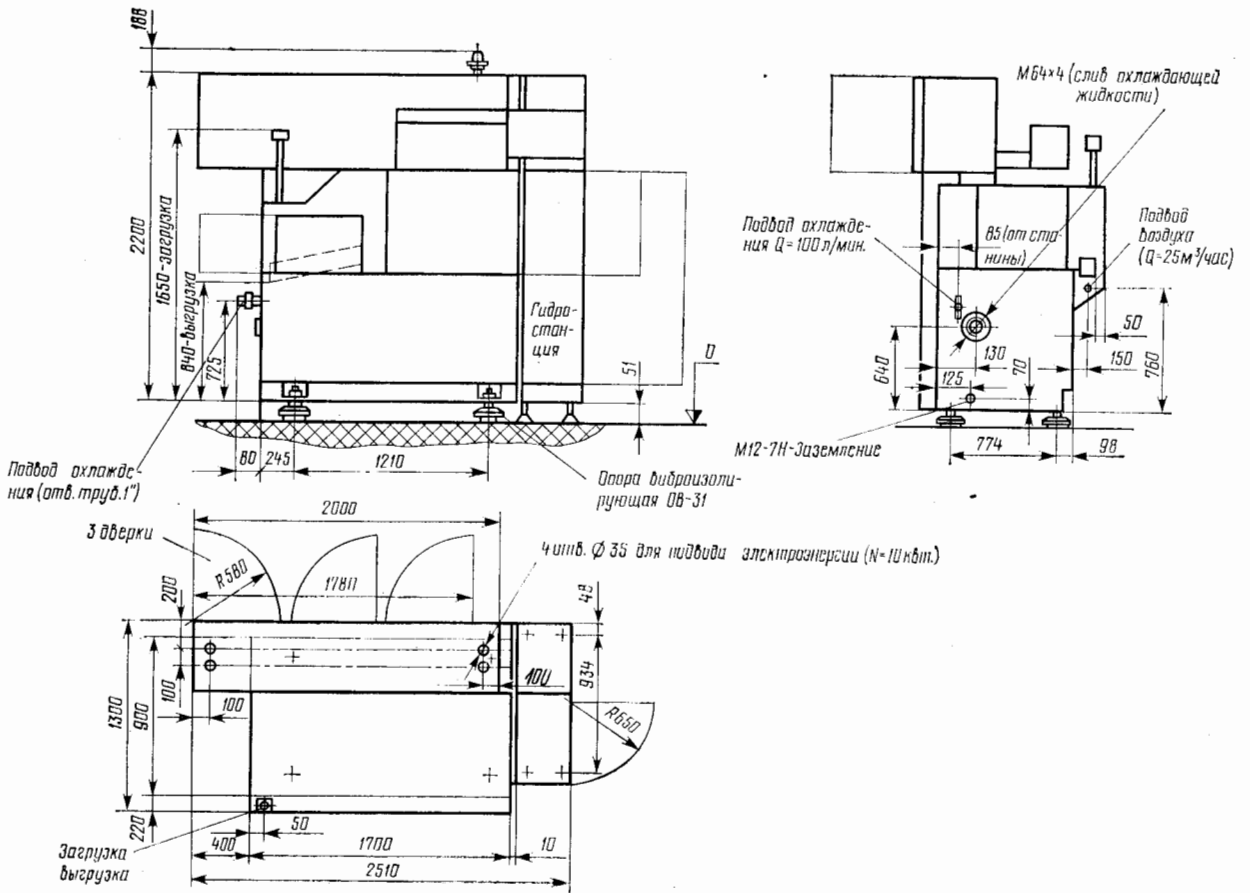
	Модель		Модель	
	3А485В	3А485ГВ	3А485В	3А485ГВ
Диаметр шлифуемого отверстия, мм	60—150		Питающая сеть для электрошпинделей:	
Наибольшая длина шлифования, мм	70	60	род тока	Переменный
Наименьшая длина шлифования, мм		12	частота, Гц	200—800
Диаметр устанавливаемого изделия, мм		160	напряжение, В	220
Внутренний диаметр пинноли для установки шлифовального шпинделя, мм		200	Электродвигатели:	
Наибольший угол шлифуемого конуса, град	60	—	шлифовальной бабки:	
Радиус желоба, мм	—	2—17	тип электродвигателя	Ш9/11, Ш12/11, Ш18/7,5, Ш24/5,5 (один из электрошпинделей по наладке)
Наибольшая величина поперечного перемещения бабки изделия вручную, мм		50	частота вращения, об/мин	9000—24 000
Наибольшая величина осевого перемещения шпинделя изделия, мм		70	быстрых перемещений шлифовальной бабки:	
Наибольший угол поворота бабки изделия, град:			тип	4А56В4У3
в горизонтальной плоскости	30	0	мощность, кВт	0,18
в вертикальной плоскости	3	0	частота вращения, об/мин	1500
Частота вращения шлифовальных электрошпинделей, об/мин	6000—24 000		бабки изделия:	
Частота вращения шпинделя изделия, об/мин	150—450		тип	4АА63П2В4У3
Скорость перемещения пинноли, м/мин	0,12—6,0		мощность, кВт	0,37
Наибольшая величина продольного перемещения пинноли, мм		150	частота вращения, об/мин	1500
Наибольшая величина осцилляции, мм	6	—	осцилляций:	
Число двойных ходов осцилляции в минуту	40—400	—	тип	ЭП-110/245
Автоматическая величина подачи, мм/мин:			мощность, кВт	0,245
форсированная	1—10		частота вращения, об/мин	3600
черновая	1—6		подачи постоянного тока с диапазоном регулирования 1:400:	
чистовая	0,025—1,0		тип	ПЛ-061-02
Диаметр шлифовального круга, мм	110		мощность, кВт	0,25
Высота шлифовального круга, мм	63	32	частота вращения, об/мин	3000
			гидросистемы:	
			тип	4А90Л6У3 4А100Л6У3
			мощность, кВт	1,5 2,2
			частота вращения, об/мин	1000
			Габарит автомата с гидростанцией, мм	2510×1300×2200
			Масса автомата с принадлежностями, кг	4700
<b>Привод, габарит и масса автомата</b>				
Питающая электросеть:			<i>Гидропривод</i>	
род тока	Переменный трехфазный		Давление масла в гидросистеме, кгс/см <sup>2</sup>	20
частота, Гц	50		Производительность насосов, л/мин	12 5/18
напряжение, В	380			

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3А485В и 3А485ГВ	Автомат в сборе	2			Руководство по эксплуатации измерительного прибора	1 компл.	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата</b>				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
	Электрооборудование	1 компл.			Демагнитизатор	1	
	Принадлежности	1 компл.			Бак для охлаждения с устройством для очистки	1	
	Алмаз в оправе	1			Воздухоподготовительная станция	1	
	Запасные части	1 компл.			Установка повышенной частоты	1	
	Руководство по эксплуатации автомата	1 компл.					



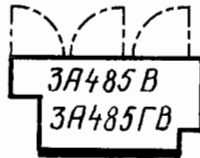
# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1981

Подписано в печать 18.04.81 Т-07911 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,4 Тираж 6850 экз. Изд. № 401-1(17)  
Заказ № 494 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка