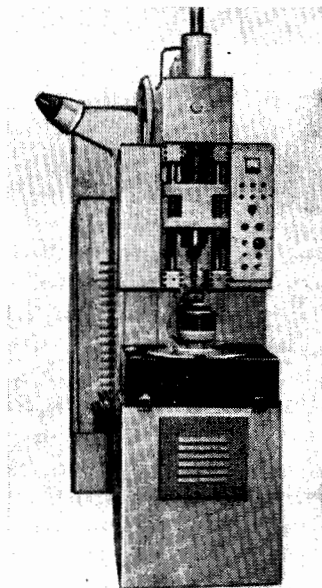


7. Станки шлифовальной группы

11. Станки для суперфиниша и доводки

ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ
ПОЛУАВТОМАТ ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ
Модель ЗЕ820



Предназначен для высокоточного хонингования отверстий в деталях топливной аппаратуры, а также в деталях типа шестерен, цилиндров и втулок и т. д.

Класс точности полуавтомата — Н по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $Ra = 0,4$ мкм.

На полуавтомате предусмотрены возвратно-ступательное и вращательное движения инструмента (хона), а также радиальная подача инструмента в процессе обработки с адаптивным управлением по усилию резания.

Полуавтомат выпускается налаженным на обработку определенной детали. Возможна переналадка его на обработку другой детали, для чего необходимо заменить инструмент и приспособления, а также изменить режимы обработки.

Полуавтомат может быть использован в станкостроении, автотракторостроении, электротехническом, дорожном машиностроении и других отраслях промышленности.

Разработчик — Одесское специальное конструкторское бюро прецизионных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого отверстия, мм:	
наибольший	32 \pm 0,5
наименьший	8 \pm 0,2
Наибольшая длина обрабатываемого отверстия, мм	90 \pm 0,1
Перемещение шпиндельной головки, мм:	
наибольшее	200 \pm 2
наименьшее	15 \pm 1
Расстояние от торца шпиндельной головки в нижнем положении до рабочей поверхности плиты, мм:	
с проставкой	480 \pm 10
без проставки	420 \pm 10
Расстояние от оси шпинделя до зеркала колонны, мм	140 \pm 2
Диаметр стола, мм	400 \pm 1,4
Расстояние от нижней плоскости основания полуавтомата до рабочей поверхности плиты, мм	740 \pm 5
Размеры базовой плиты (длина \times ширина \times высота), мм	400 \pm 2 \times 450 \pm 2 \times 30 \pm 1
Полный ход иглы шпинделя, мм	32 \pm 2
Число скоростей шпинделя	7
Частота вращения шпинделя, об/мин	(180, 255, 355, 500, 710, 1000, 1400) \pm 4%

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И РОБОТОТЕХНИКЕ
МОСКВА 1985

Скорость возвратно-поступательного движения при наибольшем перемещении шпиндельной головки (бесступенчатое регулирование), м/мин	0—18±3
Габарит, мм: полуавтомата	(1220×600× ×2120) ±3%
полуавтомата с рекомендуемым расположением гидростанции и электрошкафа	(2500×1300× ×2120) ±3%
Габарит отдельно устанавливаемых узлов полуавтомата, мм: гидростанции	(810×630× ×1550) ±3%
электрошкафа	900×332×1520
Масса полуавтомата, кг	1180±5%
Масса отдельно устанавливаемых узлов полуавтомата, кг: гидростанции	410±5%
электрошкафа	360

Электрооборудование

Питающая электросеть: род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50±1
напряжение, В	380±5%
Напряжение цепей, В: силовых	380±5%
управления:	
переменный ток	110 ^{+10%} -15%
постоянный ток	220 ^{+10%} -15%
сигнализации	24 ^{+10%} -15%
местного освещения	5 ^{+10%} -15%
Тип автомата на вводе	24 ^{+10%} -15%
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	ЛЕ2033
Электродвигатели: привода главного движения:	
тип	4АХ71В4
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1500
гидропривода:	
тип	4АХ112В6
мощность, кВт	4,0
частота вращения, об/мин	1000
магнитного сепаратора и фильтра транспортера (2 шт.):	
тип	4АА50В4
мощность, кВт	2×0,09
частота вращения, об/мин	1300
механизма разжима инструмента:	
тип	РД-0,9
мощность, кВт	0,01
частота вращения, об/мин	30,7
стола:	
тип	4АА56В4
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	1500
Электронасос системы охлаждения:	
тип	Х14-22М
мощность электродвигателя, кВт	0,12
частота вращения электродвигателя, об/мин	2800
производительность, л/мин	22

Гидрооборудование

Тип гидростанции	2АГ48-93
Емкость гидростанции, л	100

Производительность насосной установки, л/мин	12/35
Марка применяемого в гидросистеме масла	ИНГСп-20; ИНГСп-40; Турбинное Т ₂₂ ; ГОСТ 3274; ВНИИ НП-403; ГОСТ 16728—78
Давление в гидроцилиндре возвратно- поступательного движения шпиндельной головки, МПа	25—40

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
ЗЕ820	Полуавтомат в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

ОВ-31	Виброизолирующие опоры	4	
	Гильза	1	
	Втулка	4	
	Палец	2	
	Ролик	2	
	Лампа	3	
	Манжета	3	56×75
	Кольцо опорное	1	56×75
	Кольцо нажимное	1	56×75
	Манжета	1	40×60
	Кольцо	6	
	Колесо зубчатое смешное	7	m=1,5; z=20; 25; 31; 38; 45; 51; 56
Д 203.82.А36	Ключ	1	
	Ключ	1	
	Гайка	1	
	Муфта	1	

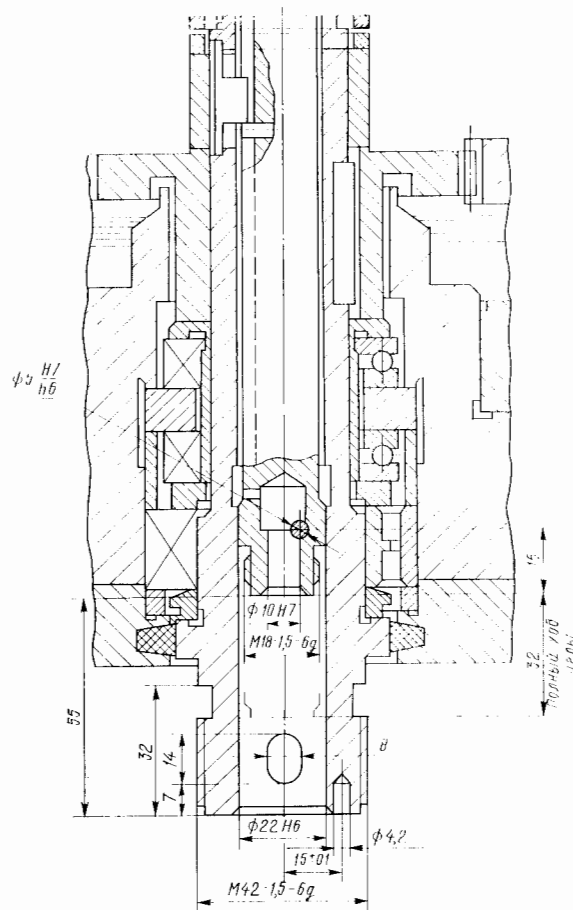
Документация

	Руководство по эксплуата- ции полуавтомата	1	
	Руководство по эксплуата- ции электрообору- дования	1	
	Эксплуатационная до- кументация к комп- лекующим изделиям	1	

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

ЗЕ820.82.00.00.000	Стол круглый	1	
	Приспособление для крепления обрабаты- ваемой детали (ком- плект)	1	
	Чертежи инструмента	1	компл.
ЗЕ820.75.00.00.000	Бак охлаждения с филь- тром-транспортером	1	
ЗЕ820.76.00.00.000	Бак охлаждения	1	
3820Э.81.00	Агрегат мочный	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И ФУНДАМЕНТ

