



Частота вращения шлифовального круга, об/мин . . . . .	1920; 2290
Скорость шлифовального круга, м/с:	
наибольшая (при неизношенном круге)	60 или 50
наименьшая (при изношенном круге)	48 или 40
Диаметр конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—76, мм . . . . .	80

*Механизм подачи шлифовальной бабки*

Перемещение шлифовальной бабки, мм на радиус изделия:	
на один оборот маховика . . . . .	0,25±0,005
на одно деление лимба . . . . .	0,002±0,001
Ручная толчковая подача, мм на радиус изделия . . . . .	0,001±0,0006
Дискрета устройства цифровой индикации, мм на диаметр изделия . . . . .	0,001
Ход автоматической подачи (соответствует наибольшему рекомендуемому припуску), мм на диаметр, не более . . . . .	2,0
Врезная подача (регулирование бесступенчатое), мм/мин на радиус . . . . .	0,03—15,0
Наибольшая скорость реверса врезной подачи (без учета торможения в конце реверса), мм/мин на радиус . . . . .	15,0

*Бабка изделия*

Частота вращения изделия (регулирование бесступенчатое), об/мин . . . . .	55—900
Конус Морзе в пиноли бабки изделия . . . . .	4

*Бабка задняя*

Конус Морзе в пиноли . . . . .	4
Ход пиноли, мм . . . . .	30
Габарит станка, мм, не более:	
без отдельно стоящих установок . . . . .	2260×1920×1780
с отдельно стоящими установками . . . . .	3040×2300×2125
Масса станка, кг, не более:	
без отдельно стоящих установок . . . . .	3500
с отдельно стоящими установками . . . . .	4500

*Электрооборудование*

Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота, Гц . . . . .	50
напряженье, В . . . . .	380
Тип автомата на вводе . . . . .	АК63-3МГУЗ

Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А . . . . .	63
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип . . . . .	4A132M2ПУ3
мощность, кВт . . . . .	11
частота вращения, об/мин . . . . .	3000
привода изделия:	
тип . . . . .	ПС-52МУ4
мощность, кВт . . . . .	0,75
частота вращения, об/мин . . . . .	2200
привода подачи:	
тип . . . . .	ПСТ-41МУ4
мощность, кВт . . . . .	0,37
частота вращения, об/мин . . . . .	3000
привода насосов гидравлики:	
тип . . . . .	4A112МА6У3
мощность, кВт . . . . .	3,0
частота вращения, об/мин . . . . .	1000
привода насоса смазки шлифовального шпинделя:	
тип . . . . .	АОЛ21-4
мощность, кВт . . . . .	0,27
частота вращения, об/мин . . . . .	1500
привода вентилятора охлаждения смазки шпинделя:	
тип . . . . .	4АА50В2У3
мощность, кВт . . . . .	0,12
частота вращения, об/мин . . . . .	3000
привода насоса гидросистемы позиционирования:	
тип . . . . .	4A80A6У3
мощность, кВт . . . . .	0,75
частота вращения, об/мин . . . . .	1000
насоса подачи СОЖ:	
тип . . . . .	П-90
мощность, кВт . . . . .	0,6
частота вращения, об/мин . . . . .	3000
производительность, л/мин . . . . .	90
насоса гидроциклона:	
тип . . . . .	4A80A2У3
мощность, кВт . . . . .	1,5
частота вращения, об/мин . . . . .	3000
Средний уровень звука, дБА, не более . . . . .	83
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более . . . . .	102
Уровень вибрации соответствует ГОСТ 12.2.009.80.	

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
ЗМ153Е	Полуавтомат в сборе	1	<i>Принадлежности</i>		
<b>Изделия и документация входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>			ТУ2-024-1040—68	Виброизолирующие опоры ОВ-31	5
<i>Запасные части</i>			ГОСТ 9696—75	Индикатор 1 МИГ	1
ГОСТ 1138—73	Вставка плавкая Е27В2-10/380У3	2	ГОСТ 2576—79	Полуцентр 7032—0079 Морзе 4ПТ	1
ТУ16.522.112—74	Вставки плавкие: ПВД1-2У3	2	ГОСТ 3643—75Е	Съемник	1
	ПВД1-6У3	2		Установка индикатора	1
	Диод КД202А УЖ3.362,036.ТУ	2	ГОСТ 3027—75	Фланцы для крепления круга	1
	Лампа МН 6,3-03 ГОСТ 2204—74	5		Шприц смазочный штоковый, тип 1	1
	Лампа МО24-40У4 ГОСТ 1182—77	1		Головка смазочного нагнетателя, тип 1	1
ГОСТ 1284.1—80 ÷ ÷ 1284.3—80	Ремснь клиновой 0—1120Т	1	<i>Документация</i>		
ТУ38105763—74	Ремни поликлиновые: 1400Л10	1		Руководство по эксплуатации полуавтомата	1
	800К10	1		Руководство по эксплуатации электрооборудования	1
<i>Инструмент</i>				Материалы по запасным частям	1
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5		Техническое описание и инструкция по эксплуатации, паспорт, схема электрическая и перечень элементов электроприводов ЭТ1 и ЭТЗИ1	2 компл.
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5			
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная Резец алмазный ИР-29	2			
		1			

Станок поставляется налаженным на конкретную деталь и только после проведения технического согласования условий поставки.

В зависимости от потребности заказчика на станке могут быть установлены:

- бабка задняя;
- бабка изделия с неподвижным центром;
- бабка изделия с вращающимся шпинделем;
- бабка изделия с устройством осевого позиционирования;
- бабка изделия с отводом центра;
- бабка изделия с вращающимся шпинделем и цангой;

прибор активного контроля по диаметру типа БВ4100-38;

прибор осевого позиционирования типа БВ 4100-06;

люнет;

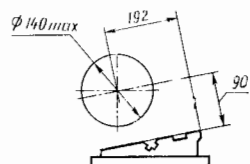
балансировка на воздушной подушке;

механизм ручной правки;

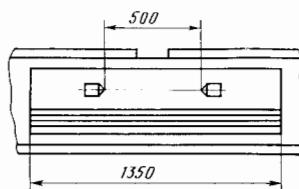
шлифовальный круг ПП500×В×203 ГОСТ 2424—75 В-20—80;

техническое описание и инструкция по эксплуатации устанавливаемых на станке приборов.

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

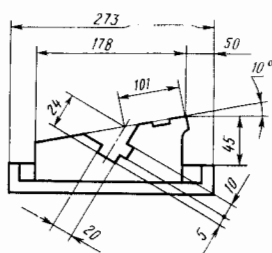


Положение оси центров

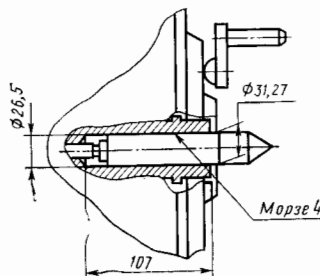


Расстояние между центрами

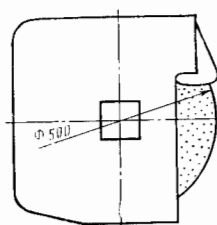
### ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



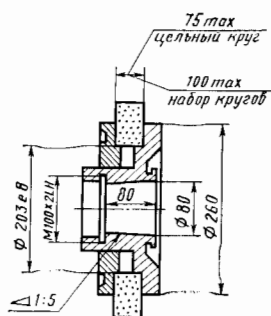
Профиль стола



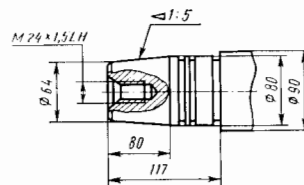
Конец шпинделя бабка изделия с центром



Круг шлифовальный

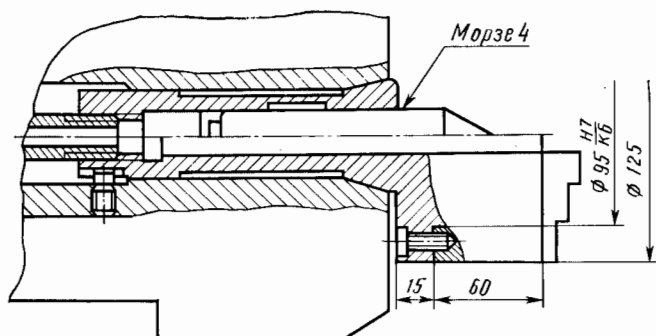


Фланцы круга

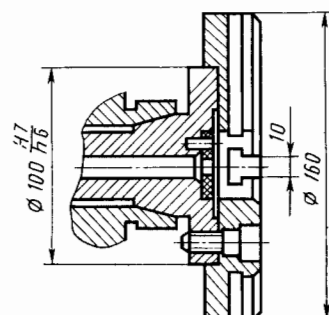


Конец шпинделя бабки шлифовальной

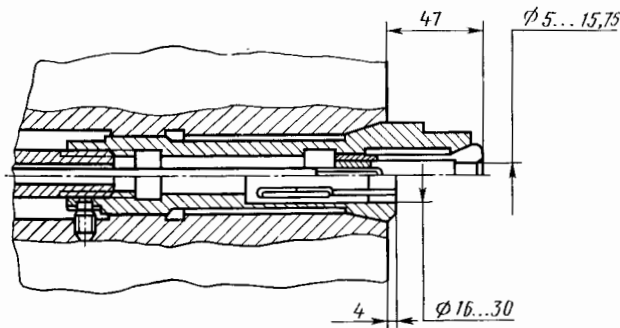
### СМЕННЫЕ НАЛАДКИ



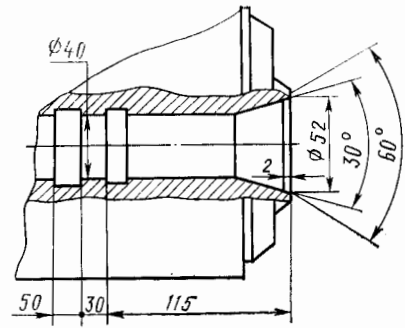
Наладка с центром и кулачковым патроном



Наладка с планшайбой

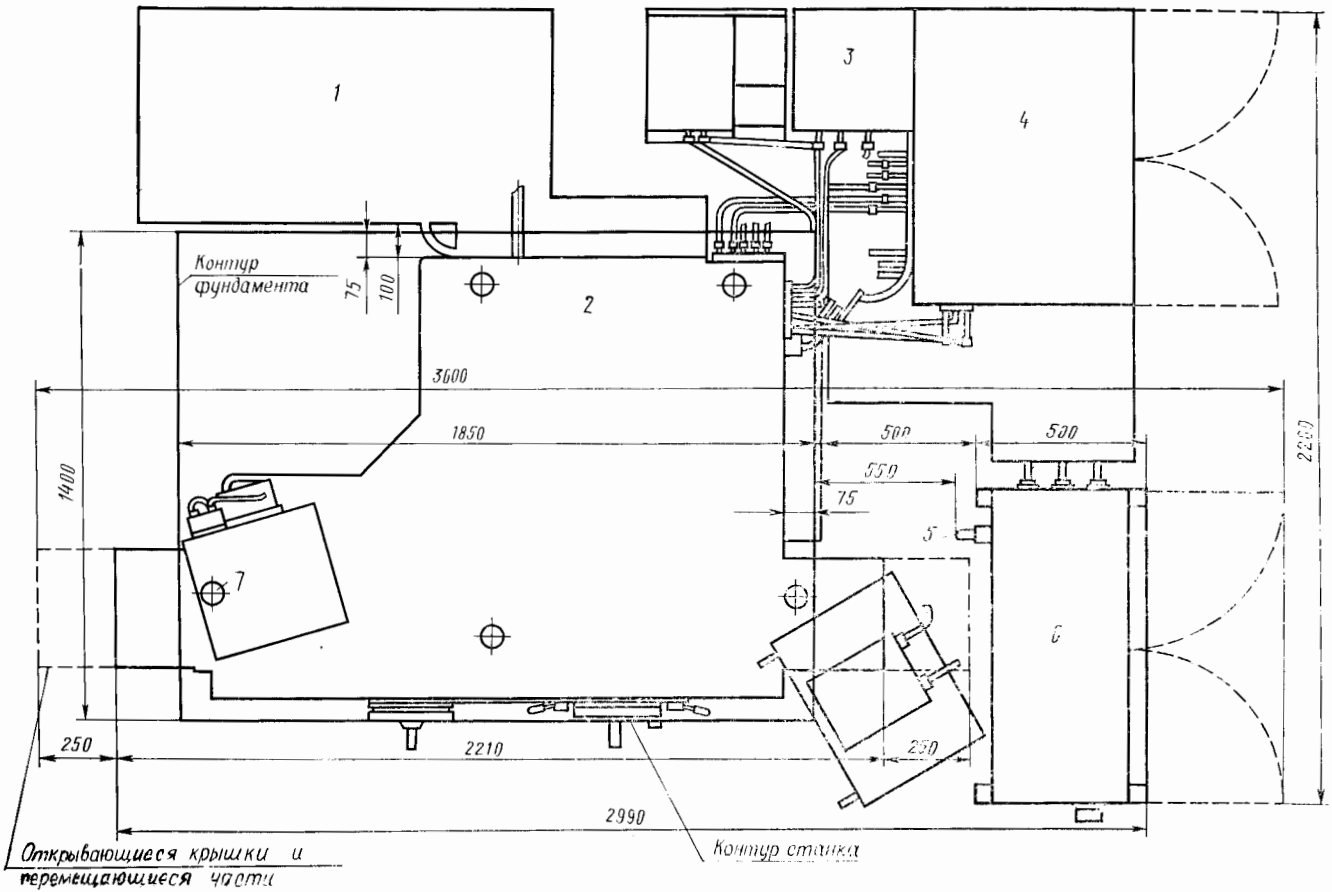


Наладка с цапгами



Конец шпинделя бабки изделия

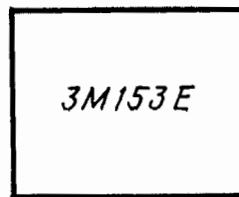
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента в зависимости от грунта, но не менее 300 мм. Площадку поднять над уровнем пола цеха на 80—100 мм.

1 — установка подачи СОЖ; 2 — станок; 3 — установка смазки шпинделя; 4 — станция гидропривода; 5 — место подвода электроэнергии; 6 — электрошкаф; 7 — виброизолирующие опоры

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100



© НИИмаш, 1983

Подписано в печать 01.08.83 Т-11687 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,8 Тираж 6800 экз. Изд. № 93-3(7.03.069)  
Заказ 1715 Цена 15 коп.