

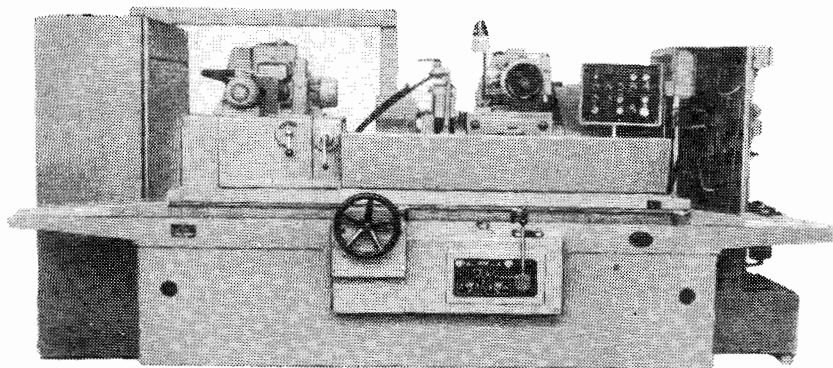
7. Станки шлифовальной группы

12. Станки шлифовальные разные

ХАРЬКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОСИОРА

КОПИРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3М433У



Станок предназначен для перешлифовки профиля кулачков распределительных валов автомобильных и тракторных двигателей.

Шлифование производится методом копирования при ручной врезной подаче шлифовального круга.

Соответствующий профиль кулачков на различных распределительных валах обеспечивается применением сменных наладок (копиров, делительных приспособлений, поводковых хомутиков).

Станок поставляется налаженным на шлифование профиля кулачков одного или нескольких распределительных валов по согласованию с заказчиком.

На станке можно производить перешлифовку старых и шлифование новых копиров при помощи специального приспособления, поставляемого со станком.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры устанавливаемого изделия:	
диаметр, мм	140
длина, мм	1000
масса, кг	30
Размеры шлифовального круга (наружный диаметр×толщина×внутренний диаметр), мм	ПП 600×20—40×305
Наибольшая длина перемещения стола, мм	1000
Наибольший диаметр шлифования, мм	140
Наибольший подъем шлифуемого кулачка, мм	15
Высота центров над люлькой, мм	75
Расстояние от подонки станка до оси изделия, мм	1155
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин	1590
Скорость резания, м/с	50
Частота вращения изделия, об/мин	15—30
Скорость перемещения стола от гидропривода, м/мин	0,05—5

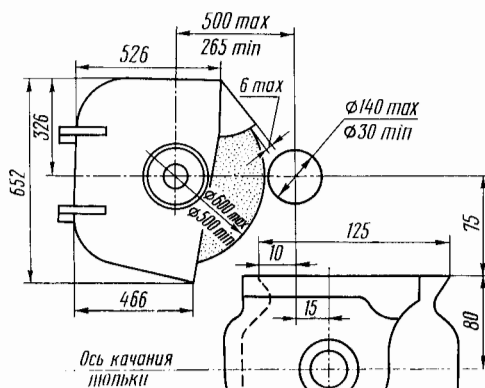
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть: род тока Переменный частота тока, Гц 50 напряжение, В 380 цепи управления 110 цепи местного освещения 24 Тип автомата на вводе АЗ124 Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А 60 Электродвигатели: шлифовальной бабки: тип 4А112МЧУЗ мощность номинальная, кВт 5,5 частота вращения (синхронная), об/мин 1500 привода передней бабки: тип 4АХ71А4ПУЗ мощность номинальная, кВт 0,55 частота вращения (синхронная), об/мин 1500 гидронасоса: тип 4А906ПУЗ мощность номинальная, кВт 1,5 частота вращения (синхронная), об/мин 1000 привода шлифовальной головки для шлифования копиров: тип 4АХ80А4ПУЗ мощность номинальная, кВт 1,1		частота вращения (синхронная), об/мин 1500 насоса смазки шпинделя шлифовальной бабки: тип 4АА63А4 мощность номинальная, кВт 0,25 частота вращения (синхронная), об/мин 1500 насоса охлаждения: тип ПА-45 мощность номинальная, кВт 0,15 частота вращения (синхронная), об/мин 3000 привода магнитного сепаратора: тип АОЛ11-4 мощность номинальная, кВт 0,12 частота вращения (синхронная), об/мин 1500 привода шлифовальной бабки: тип АОЛ-12-4 мощность номинальная, кВт 0,18 частота вращения (синхронная), об/мин 1500 теплообменника гидроагрегата: тип АОЛ-12-4 мощность номинальная, кВт 0,12 частота вращения (синхронная), об/мин 3000 Габарит станка при крайнем положении движущихся частей с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм 4500×2375×2010 Масса станка с электрооборудованием, гидроагрегатом, установкой охлаждения и принадлежностями, кг 6200	
---	--	---	--

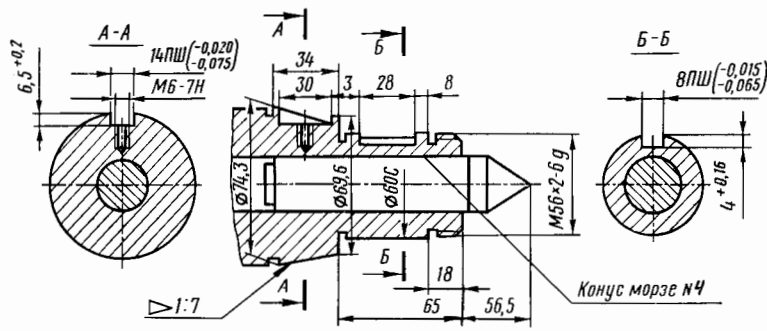
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗМ433У	Станок в сборе	1			Прибор правильный	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Приспособление делительное	1	
	Занесные части к фильтрам ФП7 $\frac{12-25}{200}$ и ФП7 $\frac{10-10}{200}$	2 компл.			Приспособление для шлифования копиров	1	
	Инструменты	1 компл.			Внутришлифовальная головка 1-65.250.000П СТП 77-74	1	
	Люнет	2			Руководство по эксплуатации станка	1	
					Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	

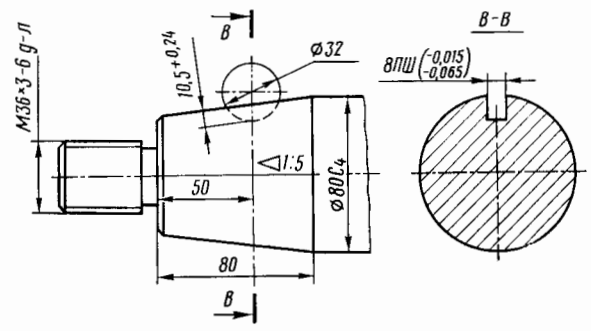
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



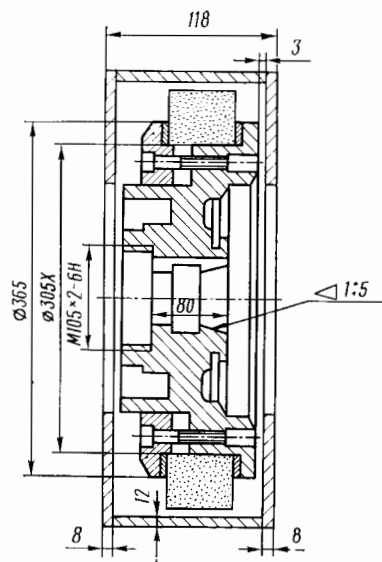
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Конец шпинделя передней бабки

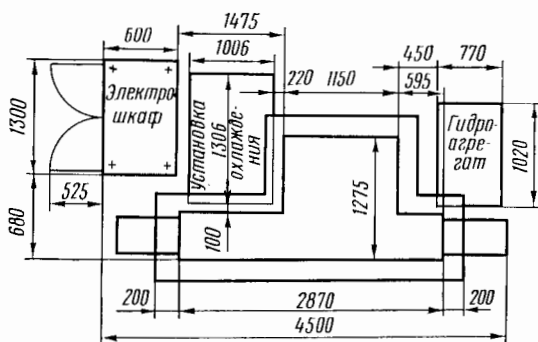


Конец шпинделя шлифовального круга



Фланец крепления и кожух шлифовального круга

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

