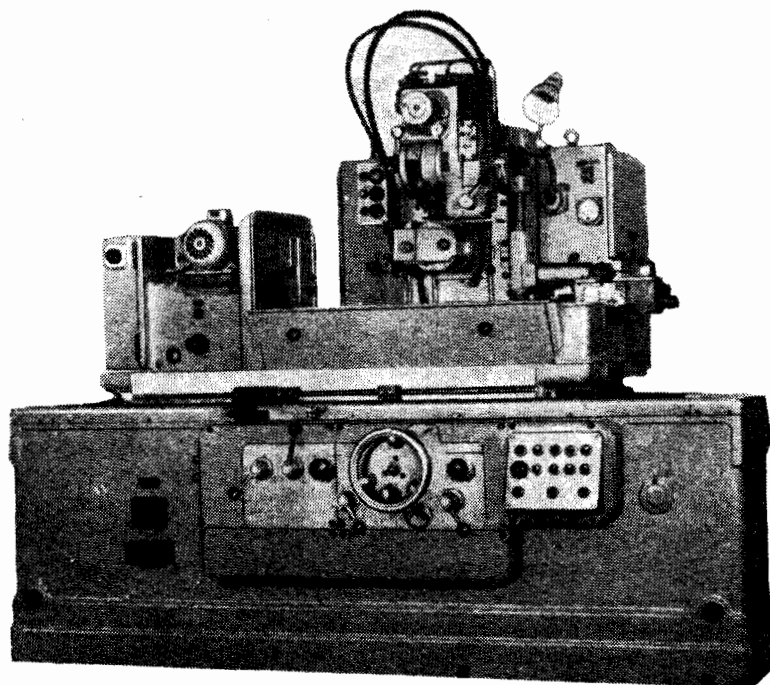


7. Станки шлифовальной группы

0.5. Станки шлицшлифовальные

*МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ***ПОЛУАВТОМАТ ШЛИЦШЛИФОВАЛЬНЫЙ****Модель ЗП451**

Полуавтомат предназначен для шлифования шлицевых валов в условиях массового и крупносерийного производства.

Изделия можно шлифовать одним кругом и блоком кругов, обрабатывая боковые стороны шлицев и внутренний центрирующий диаметр вала одновременно и отдельно: сначала внутренний центрирующий диаметр вала, а затем шлицы.

Полуавтомат работает по автоматическому циклу, осуществляя деление, подачу, измерение в процессе шлифования, переход подачи с черновой на чистовую, выхаживание и правку круга.

При работе станка по автоматическому циклу шлифование в размер осуществляется за несколько оборотов изделия с переходами: врезание шлифовального круга, черновое и чистовое шлифование. Подача производится на один оборот изделия.

МОСКВА 1974

Московский станкостроительный завод
 НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ

Точность обработки соответствует нормам точности шлифшлифовальных станков класса точности П ГОСТ 13134—67.

По особому заказу со станком поставляется необходимое количество делительных дисков, сменных шестерен.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры устанавливаемого изделия, мм:	
наибольший диаметр	320
длина	200—700
Наружный (шлифуемый) диаметр шлифовального вала, мм	35—100
Длина шлифования, мм	60—380
Масса обрабатываемого изделия, кг	40
Число шлиц	3—48
Наименьшее расстояние от оси центра делительного механизма до оси шлифовального круга, мм	150
Расстояние от основания станка до оси изделия, мм	1115
Расстояние от оси изделия до передней стенки станка, мм	185

Стол

Расстояние от оси механизма деления до зеркала стола, мм	180
Размеры зеркала стола, мм:	
ширина	250
длина	1500
Средняя скорость стола, м/мин	2—10
Продольное перемещение стола от гидравлики, мм	200—660

Бабка шлифовальная

Наименьшая величина выхода шлифовального круга, необходимая для срабатывания механизма деления, мм	100
Вертикальное перемещение шлифовального круга, мм	100
Расстояние от оси шпинделя шлифовальной бабки до зеркала стола, мм	240—340
Величина вертикальной автоматической подачи шлифовального круга, мм	0,005—0,07
Величина толковой ручной вертикальной подачи шлифовального круга, мм	0,005
Величина ручного вертикального перемещения за один оборот маховика, мм	0,5
Величина ускоренного вертикального перемещения шлифовального круга, мм/мин	460
Число оборотов шлифовального круга в минуту:	
для кругов диаметром:	
200 мм	2880
150 мм	4550
100 мм	6300

Конец шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—67:	
номинальный диаметр, мм	40
конусность	1:5
Глубина правки шлифовального круга, мм:	
с компенсацией износа круга от кнопки	0,01—0,02
без компенсации износа круга вручную	0,01—0,05

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		
частота, гц		50
напряжение, в		380
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а		20
Тип автомата на вводе		АК63-3М
Электродвигатели:		
привода шлифовального круга:		
тип		АО2-31-2
мощность, квт		3
число оборотов в минуту		2880
привода механизма деления:		
тип		ДПТП21-4
мощность, квт		0,27
число оборотов в минуту		1400
привода ускоренного перемещения шлифовальной бабки:		
тип		ДПТ22-4
мощность, квт		0,5
число оборотов в минуту		1350
привода гидронасоса:		
тип		АО2-41-6
мощность, квт		3
число оборотов в минуту		950
привода охлаждения:		
тип		ПА-45
мощность, квт		0,15
число оборотов в минуту		2800
привода магнитного сепаратора:		
тип		АОЛ11-4
мощность, квт		0,12
число оборотов в минуту		1500
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм		2600×1513×1905
Масса полуавтомата без фундамента (в комплекте), кг		4180

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

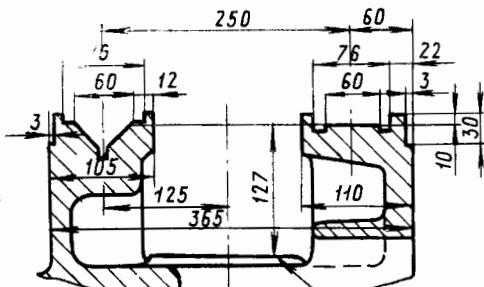
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
	Сепаратор магнитный	1	
	Бак для шлама	1	
	Оправка	1	
	Съемник	2	
	Шкив	4	
	Гайка	1	
	Винт	1	
	Ремень плоский синтетический бесконечный	1	50×0,5×2240
	Ролик	5	
	Палец	2	
	Алмаз в оправе	3	
	Ключ	1	
	Ключ	4	S=5; 10; 12; 14
	Ключ	3	S=14; 22; 24
	Ключ	1	S=12×120
	Ключ	1	S=5,5×7
	Ключ	3	S=8×10; 12×14; 17×19
	Шприц	1	120 см ³
	Отвертка	1	B250
	Руководство к станку	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

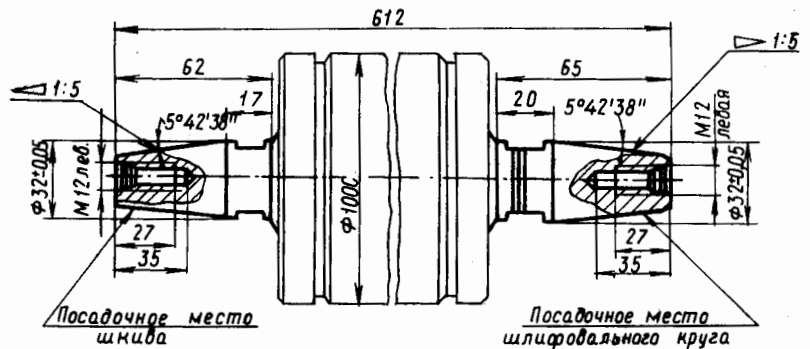
Делительный диск Сменные шестерни Наладка	1	Число пазов 6—48
	1 компл.	
Плавкая вставка ПВД-16 Плавкая вставка ПВД-10 Плавкая вставка ПВД-2 Плавкая вставка ПВД-6 Плавкая вставка ПВД-1	1	
	3	16a
	3	10a
	1	2a
Лампа СИ-89 Лампа КМ-4	2	6a
	1	1a
Лампа МО-36-40	4	127в
	3	48в
(По спец. заказу С13 на 24 в)	1	
	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

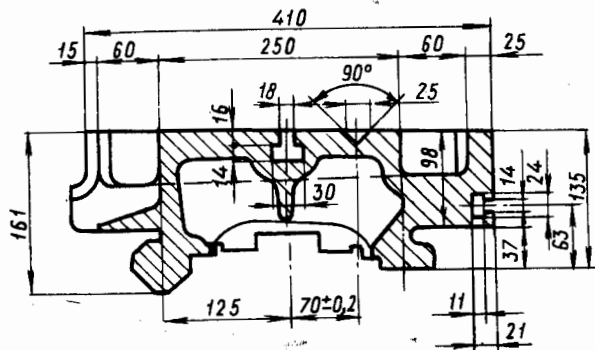


Пластик под кронштейн штана

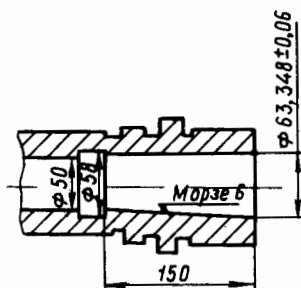
Эскиз направляющих станины



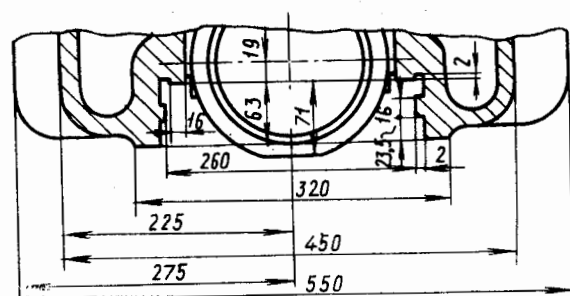
Эскиз концов шлифовальной головки



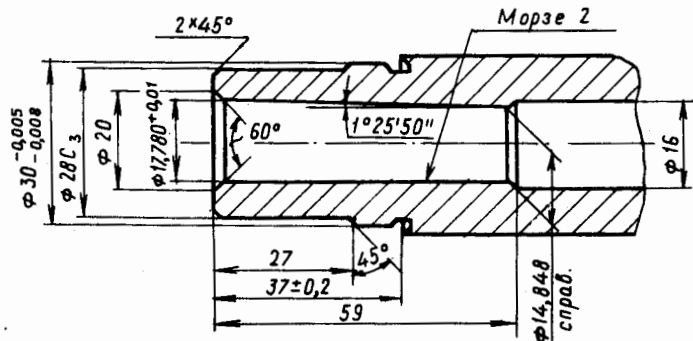
Эскиз стола



Эскиз переднего конца шпинделя механизма деления

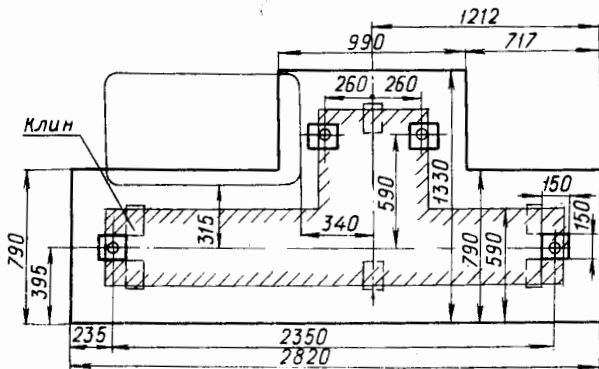
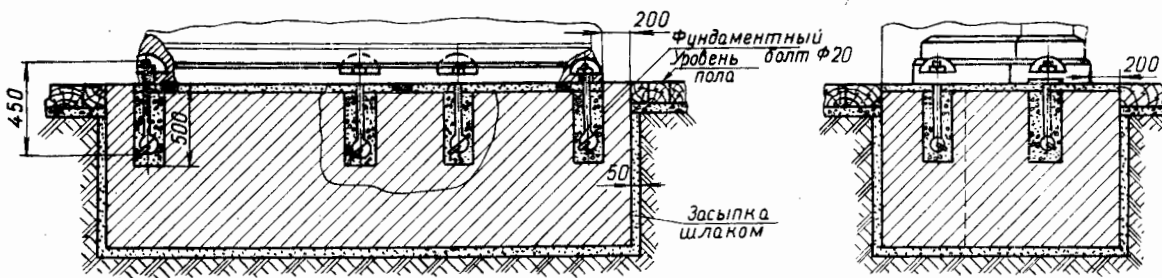


Эскиз направляющих колонки



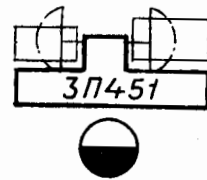
Эскиз конца шпинделя прибора правки

ФУНДАМЕНТ СТАНКА

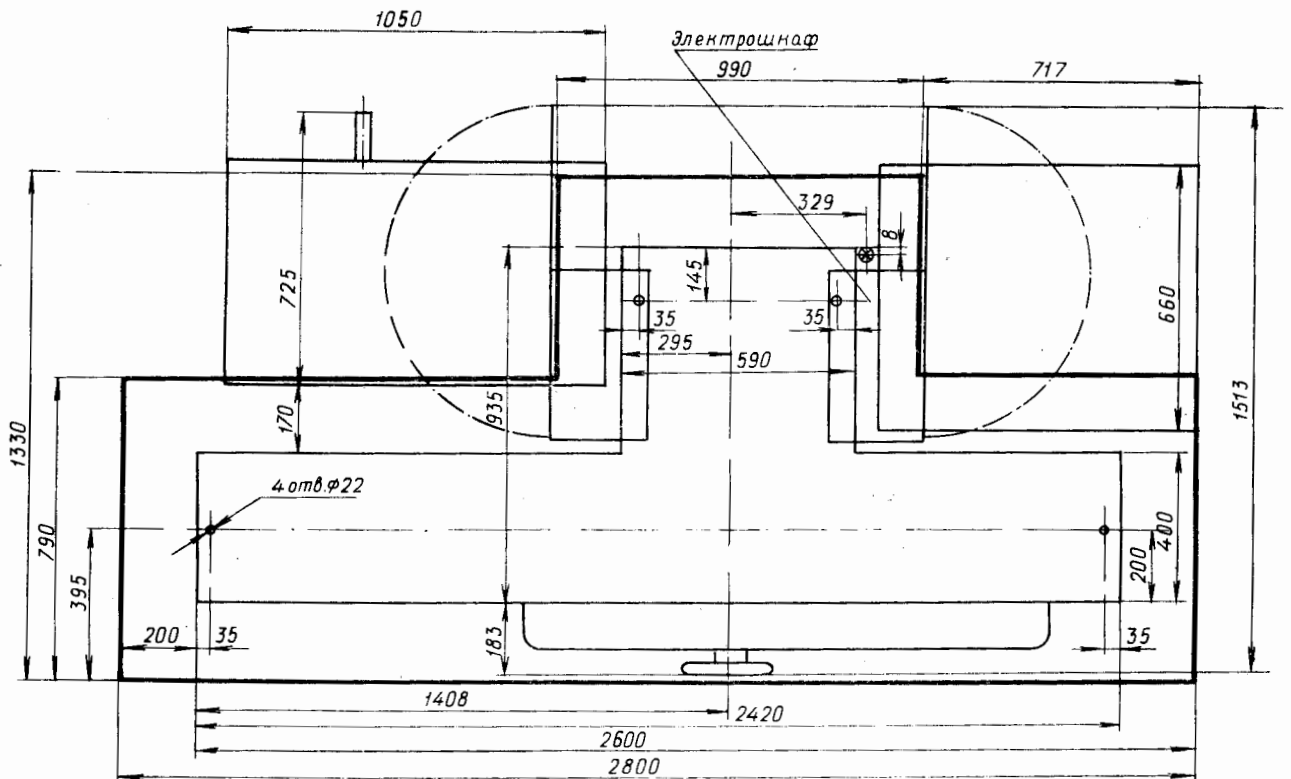


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



© НИИМАШ, 1974 г.