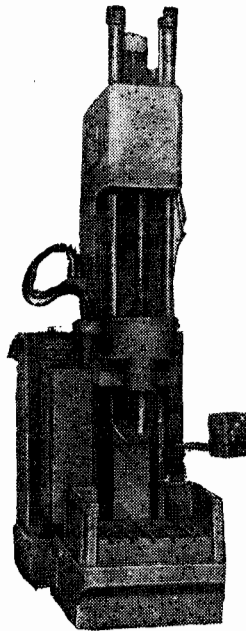


7. Станки шлифовальной группы

12. Станки шлифовальные разные

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
им. ЛЕНИНА

ПОЛУАВТОМАТ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ
Модель ЗР84



Полуавтомат предназначен для окончательной обработки отверстий в цилиндрах двигателей внутреннего сгорания, гидро- и пневмоцилиндрах, блоках двигателей и других деталях в станкостроении, автотракторостроении и дорожном машиностроении.

Класс точности полуавтомата Н.

Полуавтомат оснащен: системой двухярусного хонингования; магнитным сепаратором для улавливания шлама и очистки СОЖ; автозагрузочными устройствами (по специальному заказу).

Полуавтомат может встраиваться в автоматические линии.

Точность формы круглых цилиндрических отверстий в обработанных образцах-втулках по ГОСТ 2041—69.

Втулки с длиной отверстия $L=1,6D$, где D — наибольший диаметр обрабатываемого отверстия.

Постоянство диаметра в поперечном сечении не более 6 мк, в продольном — 10 мк.

Класс чистоты поверхности хонингованного отверстия не ниже 8б.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр хонингования, мм	50—200	Частота вращения шпинделя, об/мин	63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400
Длина хонингуемой детали, мм	60—650	Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс.м	11400
Ход шпинделя, мм	50—800	Наибольшее осевое усилие на шпинделе, кгс	1200
Расстояние от стойки до оси шпинделя, мм	360	Ход толкателя разжима брусков первого и второго ярусов, мм	45
Расстояние от торца шпинделя до зеркала фундаментной плиты, мм	970—1770	Скорость возвратно-поступательного движения шпинделя, м/мин	3—18
Размер рабочей поверхности стола, мм	800×800		
Количество Т-образных пазов	5		
Расстояние между пазами, мм	140±0,5		
Число скоростей шпинделя	9		

МОСКВА 1976

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, <i>Гц</i>	50
напряжение, <i>В</i>	380/220
Тип автомата на вводе	AK63-3MG
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, <i>А</i>	63
Электродвигатели:	
привода вращения шпинделя:	
тип	АО2-52-4 (4A132M)
мощность, <i>кВт</i>	10 (11)
насоса гидравлики:	
тип	АО2-61-6 (4A132M)
мощность, <i>кВт</i>	10(11)
частота вращения, <i>об/мин</i>	970

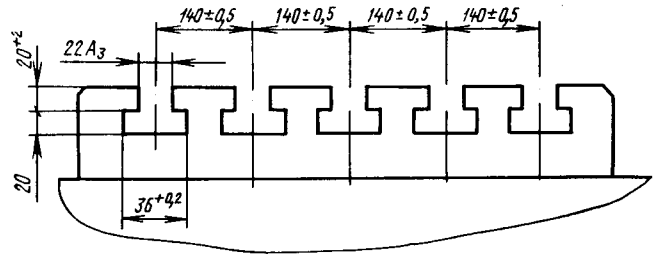
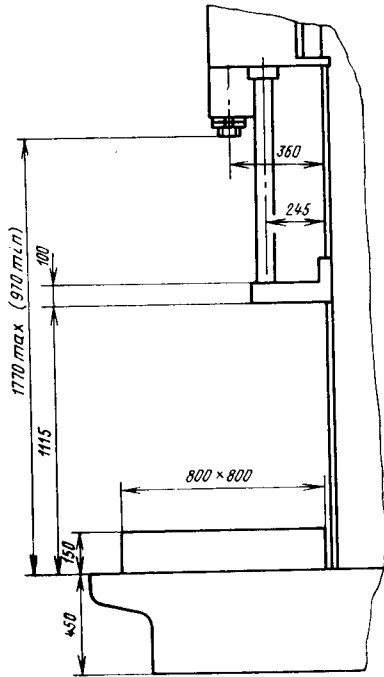
Давление в гидросистеме разжима брусков, <i>кг/см²</i>:	
рабочее	До 40
пониженное	6—8
Давление в гидросистеме главного движения, <i>кг/см²</i>	
	45
Емкость маслобака, <i>л</i>	250
Производительность насоса охлаждения, <i>л/мин</i>	45
Емкость бака СОЖ, <i>л</i>	90
Габарит (длина × ширина × высота), <i>мм</i>:	
полуавтомата без гидростанции	1700×1100×4215
гидростанции 2АМПГ48-85	1240×840×1600
полуавтомата с гидростанцией	3000×1750×4215
Масса полуавтомата, <i>кг</i>:	
без гидростанции	4000
с гидростанцией	5200

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

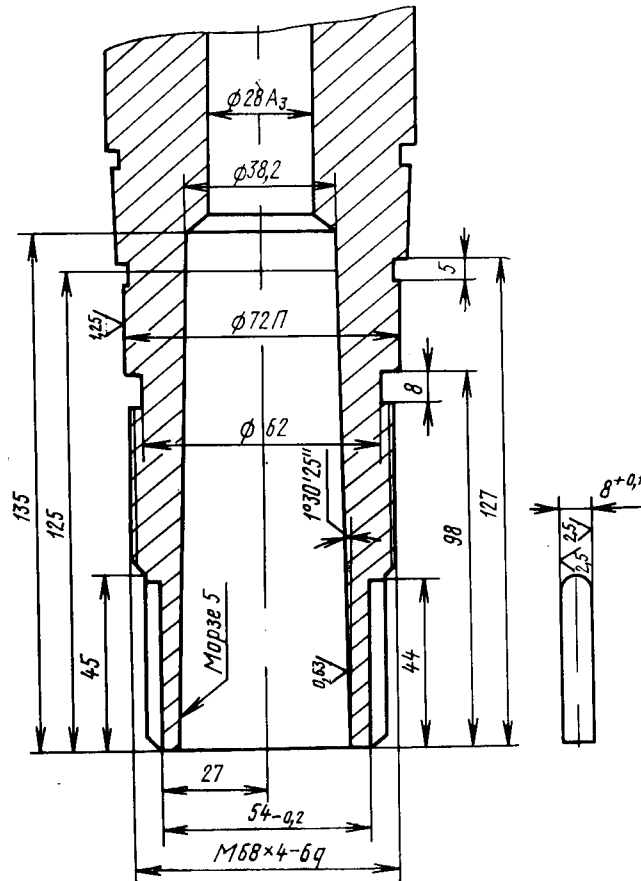
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗР84	Полуавтомат в сборе с гидростанцией, системой охлаждения и присоединительной арматурой	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата					Масловоздушный теплообменник, тип Г44-25	1	
					Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	8	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 36×41; 46×50	Изделия, поставляемые за отдельную плату по особому заказу			
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=5; 7; 8		Различные типы зажимных приспособлений	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	4	S=22×24; 55×60; 90×95; 150×160		Поворотный стол	1	
	Ключ торцовый	1	S=14		Автозагрузочное устройство	1	
Д73-72	Ключ к электрошкафу	2					
	Ключ рожковый	2	A=38; 48				

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

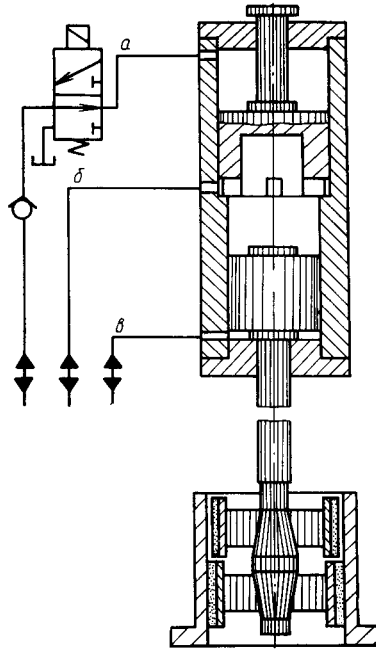


Эскиз стола



Эскиз конца инструмента

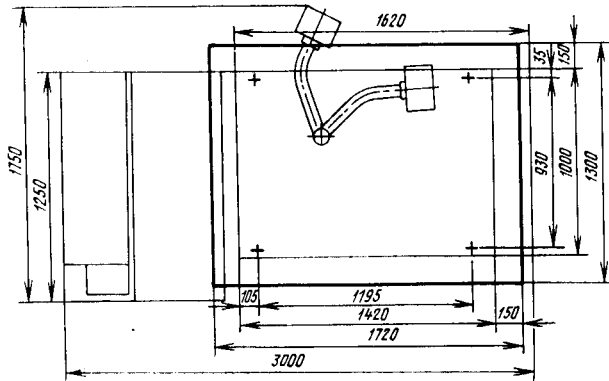
СИСТЕМА ДВУХЯРУСНОГО ХОНИНГОВАНИЯ



Хонингование первым ярусом брусков

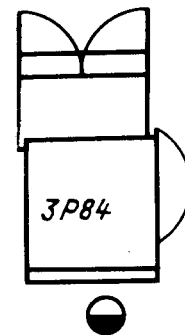
- Примечания: 1. Бруски сжаты: давление — по магистралям *a* и *б*; слив — по магистрали *в*.
 2. Разжим первого яруса: давление — по магистралям *a* и *б*; слив — по магистрали *в*.
 3. Разжим второго яруса: давление — по магистрали *в*; слив — по магистралям *a* и *б*.

УСТАНОВОЧНЫЙ И ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1976

Т-18065
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/Х 1976 г.
Изд. № 401-12(4) Заказ № 2286

Объем печ. л. 0,5
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка