

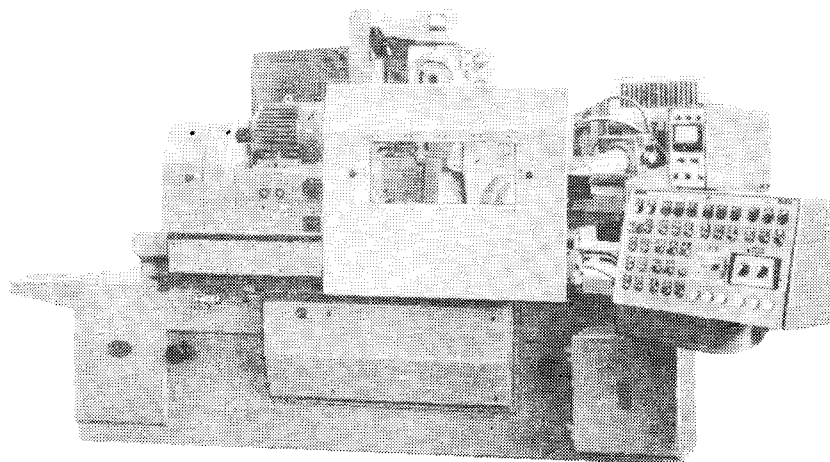
## 7. Станки шлифовальной группы

## 03. Станки круглошлифовальные

ХАРЬКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОСИОРА

## ТОРЦЕКРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЗТ160



Полуавтомат предназначен для одновременного шлифования торца и прилегающей к нему цилиндрической поверхности методом врезания в условиях серийного и массового производства.

Станок имеет высокую степень автоматизации и механизации основных и вспомогательных движений и может встраиваться в автоматическую линию.

Шлифовальная бабка повернута на угол  $26^{\circ}34'$ . Подача шлифовальной бабки производится в плоскости круга.

На станке можно выполнять следующие виды шлифования:

врезное при ручном управлении;  
врезное по полуавтоматическому циклу до упора;

врезное по полуавтоматическому циклу с прибором активного контроля.

Полуавтоматический цикл работы станка после установки изделия в патрон осуществляется в такой последовательности:

зажим изделия в патроне;

подвод шлифовальной бабки к изделию, включение вращения изделия и насоса охлаждения; форсированная подача шлифовальной бабки; черновое шлифование и ввод измерительной скобы;

чистовое шлифование;

доводочное шлифование;

выхаживание;

отвод шлифовальной бабки и измерительной скобы, выключение вращения изделия и насоса охлаждающей жидкости;

разжим изделия.

Класс точности станка — II.

Шероховатость обрабатываемых поверхностей: цилиндрических — не более  $R_a 0,63$  мкм, торцовых — не более  $R_a 1,25$  мкм.

На станке предусмотрена система охлаждения обрабатываемого изделия эмульсией, подаваемой из специального бака в зону шлифования и правки.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1979

Очистка эмульсии от шлама осуществляется магнитным фильтром-сепаратором.

Корректированный уровень звуковой мощности не превышает  $L_{pA} = 102$  дБА.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	280
Наибольший диаметр шлифования при номинальном диаметре шлифовального круга, мм	280
Наименьший диаметр шлифования при изношенном круге, мм	20
Наибольшая длина шлифования, мм	130
Высота центров, мм	160
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	50
Перемещение стола за один оборот маховика, мм	5
Наибольший угол поворота верхнего стола, град:	
по часовой стрелке	1
против часовой стрелки	1
Размеры шлифовального круга (наружный диаметр $\times$ толщина $\times$ внутренний диаметр), мм	750 $\times$ 130 $\times$ 305
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин	1250
Величина хода шлифовальной бабки, мм	190
Скорость шлифования, м/с	50
Величина быстрого подвода-отвода шлифовальной бабки, мм	100
Время быстрого подвода шлифовальной бабки, с	4
Цена деления лимба поперечной подачи на диаметр изделия, мм	0,005
Нспрерывная подача для врезного шлифования (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,1—3
Частота вращения изделия, об/мин	55; 78; 110; 156; 220; 310; 440; 620
Подача алмаза за один оборот маховика, мм	1
Цена деления лимба, мм	0,01
Величина хода шпола алмаза, мм	95
<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	ЛЕ2056-12УЗ
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	100
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	АО2-62—4-С1
мощность, кВт	17
частота вращения, об/мин	1460

привода передней бабки:	
тип	АО2-41-8/4-С1
мощность, кВт	1,6; 2,5
частота вращения, об/мин	685/1370
привода гидронасоса:	
тип	АО2-32-6-С1
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	950
насоса охлаждающей жидкости:	
тип	П-90
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	2800
привода магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ11-4
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	1400
насоса смазки подшипников шпинделя шлифовальной бабки:	
тип	ДПТ-21-4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
Габарит станка с приставным оборудованием (длина $\times$ ширина $\times$ высота), мм	3754 $\times$ 4675 $\times$ 2245
Масса станка, кг	8110

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

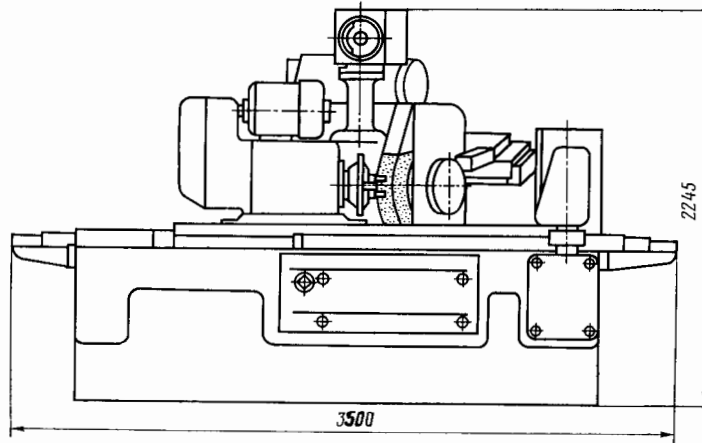
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Кол-чество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

ЗТ160	Станок в сборе	1	
-------	----------------	---	--

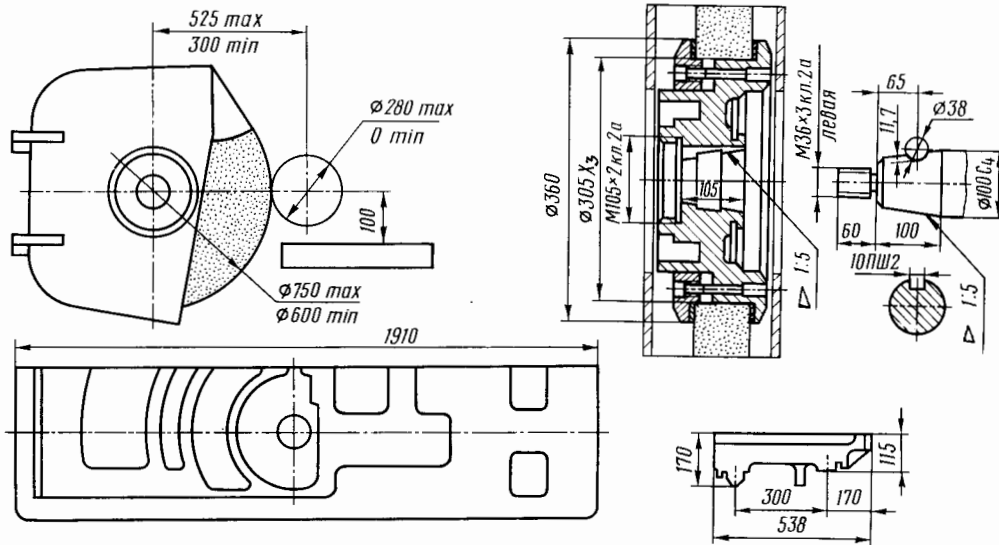
### Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Фланец круга	2
Серьга для снятия круга	1
Кожух шлифовального круга	1
Круг шлифовальный	1
Оправка для балансировки шлифовального круга	1
Индикаторное устройство для контроля поворота бабки изделия	1
Башмак для установки станка	10
Механизм балансировки шлифовального круга на ходу	1
Руководство по эксплуатации станка	1

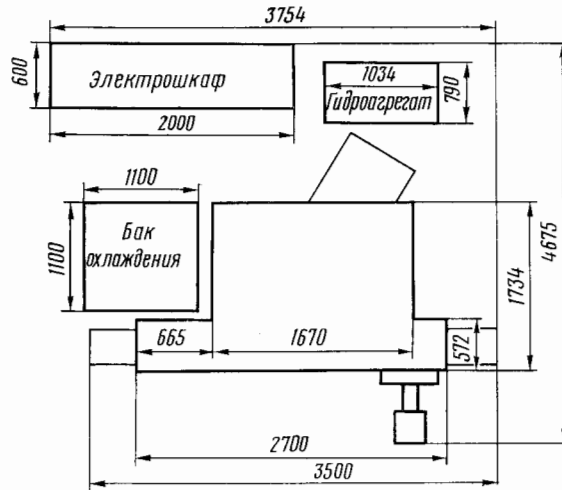
ОБЩИЙ ВИД



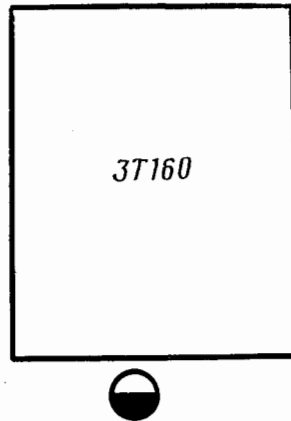
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1979

Т-12012

Подписано в печать 14.06.79

Объем печ. л. 0,5

Мч. изд. л. 0,4

Тираж 6000 экз.

Изд. № 401-3(53)

Заказ № 1002

Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка