

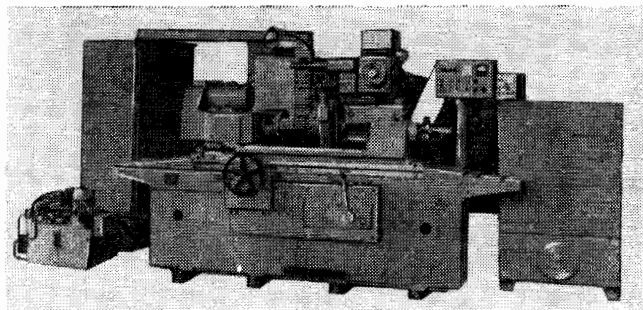
7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОММУНАР»

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Модель ЗУ131ВМ



Предназначен для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических, конических, фасонных и торцовых поверхностей методом продольного шлифования в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Класс точности В по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обрабатываемых поверхностей:

Ra 0,100 мкм цилиндрической наружной,

Ra 0,20 мкм цилиндрической внутренней,

Ra 0,40 мкм плоской торцевой.

Разработчик — Харьковское ОКБШС.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров, мм	185	Наибольший угол поворота передней бабки, град:	
Расстояние между центрами, мм	710	по часовой стрелке	30
Наибольшие размеры шлифуемого изделия, мм:		против часовой стрелки	90
	диаметр	280	Величина поперечной подачи, мм на диаметр
длина	710		0,001 ... 0,05
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг:		Скорость вращения шлифовального круга, м/с	50/35
	в центрах	250	Скорость продольного перемещения стола, м/мин
в патроне	40		0,05 ... 5
Шлифовальный круг	ПП1600×63×305	Цена деления лимба поперечной подачи на диаметр, мм	0,005
Диаметр шлифуемого отверстия, мм:		Точность обработки образца, мм:	
наибольший	200		постоянство диаметра в продольном сечении
наименьший	10	плоскостность торцевой поверхности, мм	0,006
Наибольшая длина перемещения стола, мм	710	круглость	0,0016
Наибольший угол поворота шлифовальной бабки, град:		Частота вращения, об/мин:	
	по часовой стрелке		изделия (бесступенчатая)
против часовой стрелки	30	шпинделя внутренней шлифовки	6550; 16 900; 27 800
Угол поворота верхнего стола, град:			
по часовой стрелке	3		
против часовой стрелки	10		

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

МОСКВА 1987

Электрооборудование

Питающая электросеть:		производительность, дм ³ /мин	12/18
род тока	Трехфазный	лопастной:	
частота, Гц	переменный	тип	С12-51
Рабочее напряжение всего станка, В	50(60)	производительность, дм ³ /мин	1,5
Тип автомата на вводе	380(220; 400;	шестеренный:	
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	415; 440)	тип	ВГ11-11А
Электродвигатели:	AK63-3МУ3	производительность, дм ³ /мин	5
привода шлифовальной бабки:		пластинчатый:	
тип	4A132S4ПУ3	тип	ВГ12-41
мощность, кВт	7,5	производительность, дм ³ /мин	10
частота вращения синхронная, об/мин	1500	Емкость резервуара системы смазки, л:	
внутришлифовального шпинделя:		гидропривода	160
тип	4AX7182ПУ3	направляющих станины	25
мощность, кВт	1,1	подшипников шпинделя шлифовальной бабки	63
частота вращения, об/мин	2810	Емкость резервуара установки гидростатики, л	40
изделия (постоянного тока):		Средний уровень звука LA, дБА, не более	80
тип	ПС53	Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более	99
мощность, кВт	0,9	Среднеквадратичные значения виброскорости в мм/с не должны превышать значений, указанных в ГОСТ 12.2.009—80	
частота вращения, об/мин	2200	Габарит станка без выносного оборудования, мм	2400×1275×1980
Общая мощность электродвигателей, кВт	12,52	Масса станка с выносным оборудованием, кг	5900
Насосы:			
лопастной:			
тип	12Г12-33А		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
ЗУ131ВМ	Станок в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Инструмент

ГОСТ 2424—75	Круги шлифовальные:		
	ПП600×53×305		
	24А40-НСМ2 6К5 50 м/с	1	
	2 кл. А		
	ПП100×40×20		
	24А25-НСМ2 6К5 35 м/с А	1	
	ПП180×25×20		
	24А40-НСМ2 6К5 35 м/с А	1	
	ПП32×25×10		
	24А 40-НСМ2 6К5 35 м/с А	1	
	ПП25×13×6		
	24А40-НСМ2 6К5 35 м/с А	1	
	ПП20×25×6		
24А40-НСМ2 6К5 35 м/с А	1		
ПП10×10×3			
24А25-НСМ2 6К5 35 м/с А	1		
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением и «под ключ»	4	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Рукоятка А160D 64-4	1	
	Ключ торцовый 55ИС-150	1	
	Ключ 7 СТП ИЛ-037—75	1	

Принадлежности

Устройство угловой ориентации	1	V=50 м/с
Устройство линейной ориентации	1	
Привод шлифовального круга	1	
Механизм для балансировки шлифовального круга	1	
Кожух шлифовального круга	1	
Установка охлаждения	1	
Люнет открытый	1	
Люнет закрытый	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
	Прибор для правки шлифовального круга	1	
	Башмак	8	
	Прибор правки шлиф. круга	1	
	Хомутик для изделия	1	∅ 15 ... 100
	Щиток	1	
	Центр	2	
	Втулка разрезная	1	
	Втулка	1	
	Кожух	1	
	Оправка для статической балансировки шлифовального круга 80УН-261Д1	1	
	Приспособление для подъема круга УЛ.020.01	1	
	Кронштейн с гидравлическим тормозом ШУ-966	1	
	Визуальный прибор с навесной трехконтактной скобой 125БВ-3156	1	
	Головка внутришлифовальная 12-50.250ВСТП77--74 в комплекте с двумя оправками и шкивом	1	28 000 об/мин
	Головка внутришлифовальная 12-80.250В СТП77--74 в комплекте с двумя оправками и шкивом	1	20 000 об/мин
	Головка внутришлифовальная 12-100.250В СТП77--74 в комплекте с двумя оправками и шкивом	1	12 000 об/мин
	Индикатор электронный ИЭ-1	1	
	Патрон трехкулачковый самоцентрирующий 7100-0007А	1	
ГОСТ 3643—75	ГОСТ 2675—80 в комплекте Шприц	1	
	Индикаторное устройство УЛ-021.00 в комплекте с индикатором	1	
ГОСТ 11738—72	Винт для крепления патрона к шпинделю	3	M10×100
ГОСТ МРТУ 17-645—68	Ремень	2	40×3,1×1000
ГОСТ 1284.1—80÷	Ремень	11	0—630Ш (5);
ГОСТ 1284.3—80			А—1800Ш (6)
	Гидроагрегат Г48-3У131.01	1	
	Шкаф управления ШСВ5930-1462	1	
ГОСТ 16488—70	Хомутик	4	

Документация

Руководство по эксплуатации станка	1
Руководство по эксплуатации электрооборудования	1
Комплект поставки	1
Свидетельство о приемке	1
Дополнительный комплект электросхем	1
Инструкция по эксплуатации покупных изделий	1

Изделия, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату*Сменные части*

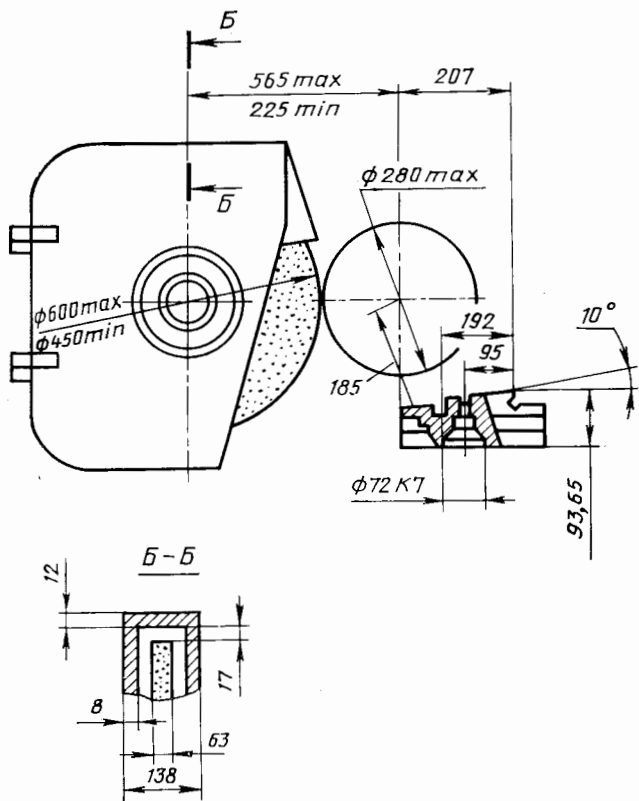
ЗУ131М.21006	Шкив шпинделя	1
--------------	---------------	---

Принадлежности

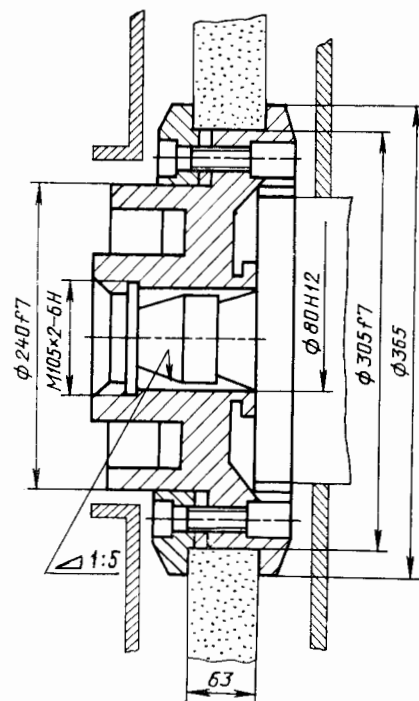
ЗУ131М.61000 ЗУ131М.88000	Установка магнитного патрона Прибор для радиусной правки шлифовального круга	
------------------------------	---	--

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
ЗУ131М.94500	Призма	2	V=35 м/с
ЗУ131.810-3	Привод шлифовального круга	1	
ЗУ131.830-3	Кожух круга	1	
ЗУ131.860-2	Фланец круга	1	
ЗУ131.870-1	Люнет открытый	1	
ЗУ131.890-1	Прибор для правки шлифовального круга по копиру	1	
ЗУ131.941	Мостик для установки уровня	1	
ЗУ131.942-1	Планшайба	1	
ЗУ131.946-1	Приспособление для статической балансировки шлифовального круга	1	
ЗМ131.946-1	Пневматический цанговый зажим	1	
	Державка ДО-75, ТУ2-037-205—75	1	

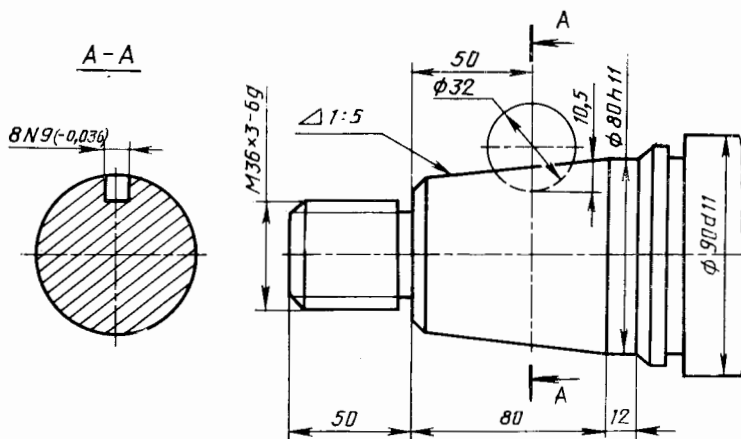
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, НАСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



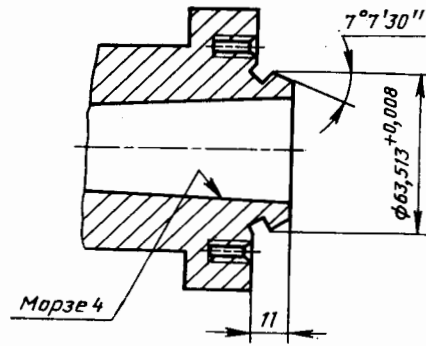
Кожух круга



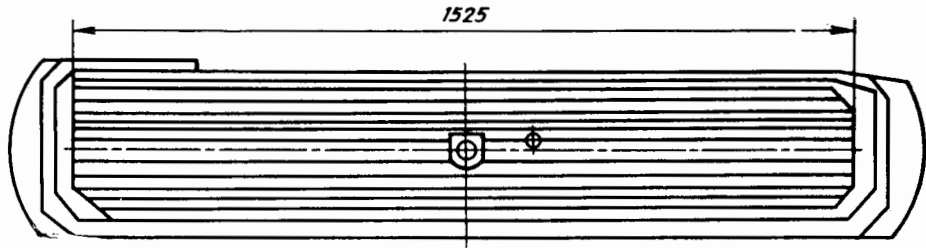
Фланец круга



Шпиндель шлифовальной бабки

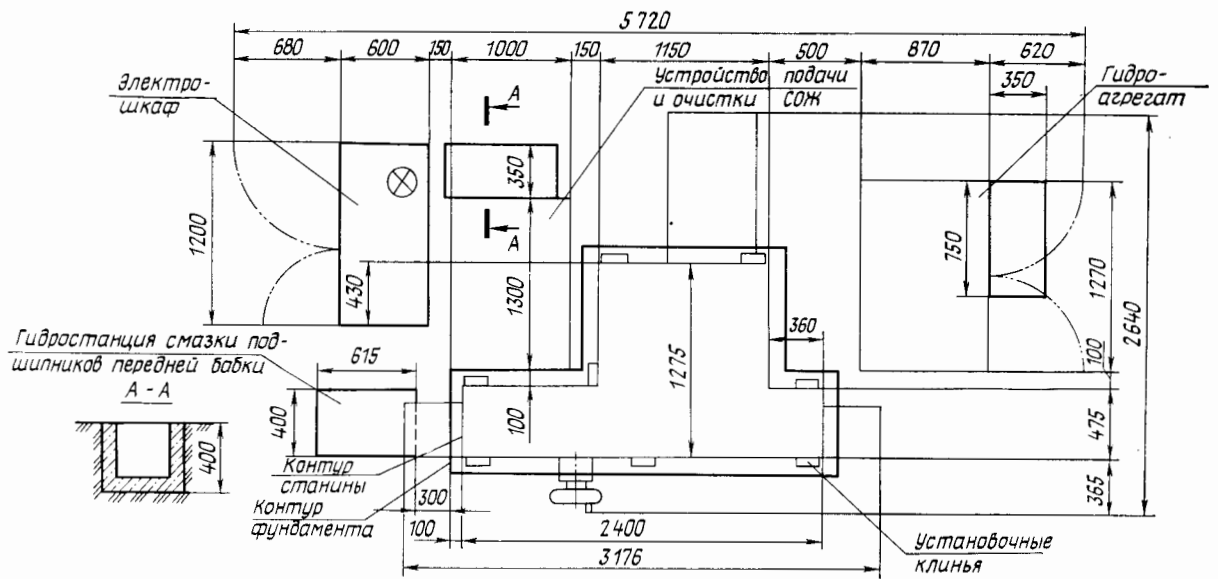


Шпиндель передней бабки



Стол верхний

ФУНДАМЕНТ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

