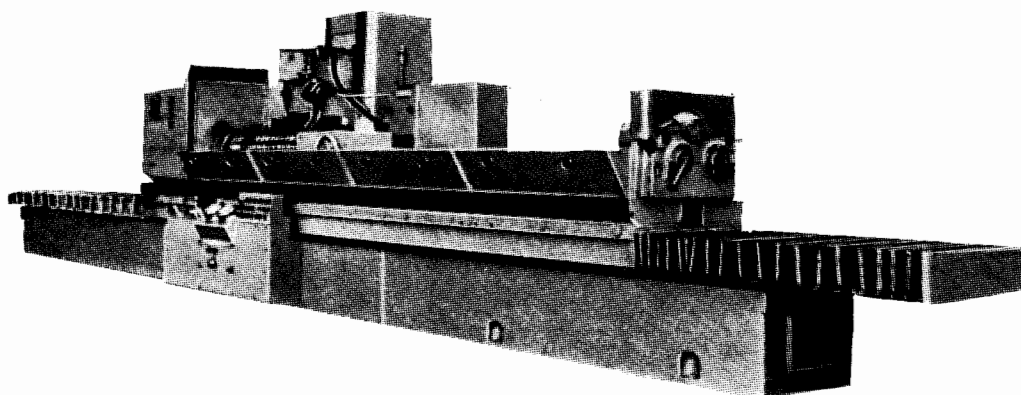


7. Станки шлифовальной группы

05. Станки шлицешлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ
СТАНОК ШЛИЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ
 Модель МШ325



Модель МШ325—VII

Предназначен для шлифования шлицевых валов и протяжек с прямобочным и эвольвентным профилем шлиц в условиях серийного и единичного производства.

Шлифование может производиться одним шлифовальным кругом или блоком из двух или трех кругов. Обработка центрирующего внутреннего диаметра и боковых сторон шлицевого паза может производиться одновременно или раздельно.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—77.

Точность обработки в пределах допусков на шлицевые соединения и протяжки по ГОСТ 1139—80, ГОСТ 6767—79 и ГОСТ 7943—78.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 0,63 мкм.

Конструктивные особенности

Станок оснащен высокоточным делительным механизмом.

В станке обеспечиваются два автоматизированных цикла с контролем «по пути»:

черновое шлифование без деления (подача происходит после одного или двойного хода стола до

получения размера под чистовое шлифование), которое позволяет существенно повысить производительность обработки;

чистовое шлифование с делением (подача происходит после каждого оборота изделия на первом пазу до получения готового размера).

Бесступенчатое регулирование скорости вращения шлифовального круга, обеспечивающее постоянство скорости резания независимо от износа шлифовального круга.

Возможность работы механизма подачи до жесткого упора, позволяющего обрабатывать детали до готового размера без промежуточных замеров.

Направляющие качения стола и колонки при надежной защите обеспечивают точное и стабильное их перемещение.

Автоматическая подача, убывающая бесступенчато регулируемая, обеспечивает повышение точности станка.

Разработчик — Московский завод шлифовальных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

				Модель						
				МШ325-V	МШ325-V1	МШ325-V11	МШ325-V	МШ325-V1	МШ325-V11	
Наружный диаметр шлифуемых валов, мм				80—400			Электродвигатели приводов:			
Длина шлифуемых валов, мм:							шлифовального круга:			
наибольшая				2000	2800	4000				ЭТЗ-222-160М/1500
наименьшая										7,5
Длина шлифованная, мм:							частота вращения, об/мин			
наибольшая				1750	2550	3750				3000
наименьшая							насоса гидравлики:			
Модуль эвольвентных шлиц, мм				2—10						4Л100Л6
Число обрабатываемых шлиц				8—120						2,2
Размеры зеркала стола, мм:							частота вращения, об/мин			
ширина				540						950
длина				4280	5075	6275				4Л112МВ6
Скорость стола, м/мин				1—10						4,0
Продольное перемещение стола от гидро-							частота вращения, об/мин			
системы, мм:							насоса охлаждения:			
наибольшее				2800	2600	4800				П-90
наименьшее				300						0,6
Размеры шлифовального круга, мм:							частота вращения, об/мин			
наружный диаметр				200—400						2800
внутренний диаметр				127						4Л56Л4
наибольшая ширина				60						0,12
Габарит станка, мм:							частота вращения, об/мин			
длина				9100	10500	12900				1375
ширина				2150						4Л63А4
высота				2235						0,25
Масса станка, кг				20500	24600	27200				1380
<i>Электрооборудование</i>							магнитного сепаратора:			
Питающая электросеть:							тип			
род тока				Переменный						4Л56Л4
частота, Гц				трехфазный						0,12
напряжение, В				50						0,12
Тип автомата на вводе				АЗ114						1375
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А				60						4Л63А4
Количество электродвигателей на полуавтомате				7						0,25
							частота вращения, об/мин			
										1375
							Общая мощность электродвигателей, установленных на станке, кВт			
										14,79
							Средний уровень звука LpA, дБ, не более			
										83
							Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБ, не более			
										102
							Уровень вибрации, мм/с, не более			
										2

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МШ325-V; МШ325-V1; МШ325-V11	Станок в сборе	1			Кронштейн Державка Люнет	2 1 6	Ø 80— 200(2); 200—400(4)
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
	Сепаратор магнитный	1			Индикатор установочный	1	
	Бачок для шлама	1			Алмаз в оправе 3908-0135	3	
	Опоры для установки стола	1		ГОСТ 9696 -75	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм	3	
	Сепаратор в сборе	1			<i>Инструмент</i>		
	Подставка	1			Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	8	5,5×7; 8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 41×46
	Ключ	1		ГОСТ 2839—80Б		5	S=5; 7; 8; 10; 12
	Стойка индикатора	1			Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	30—34; 38—42; 45—52; 55—60
	Центр вращающийся	1		ГОСТ 11737 -74	Ключ для круглых шлицевых гаек	2	160×0,5; 250×1,2
	Ключ	1		ГОСТ 10984 -79		1	9—19
	Бабка задняя для диаметров от 60 мм	1			Отвертка слесарно-монтажная	1	55×13,5
	Планшайба в сборе	1		ГОСТ 17199 -71	Ключ торцовый	1	
	Оправка для балансировки	1		ОСТ2 П91-2 72	Ключ	1	
	Ключ	1			Ключ	2	
	Цанга сварная	4				2	
	Съемник	1				2	
	Оправка	1				2	
	Пилга	1				2	
	Диск делительный	1	z=48			2	
	Сменная шестерня	5	z=24; 30; 40(2); 60			2	
	Втулка	1				2	
	Руконятка к люнету в сборе	1				2	
	Ключ	1				2	
	Стойка сборная	1				2	
	Зажим	1				2	
	Винт	2				2	
	Спальфон	2				2	

