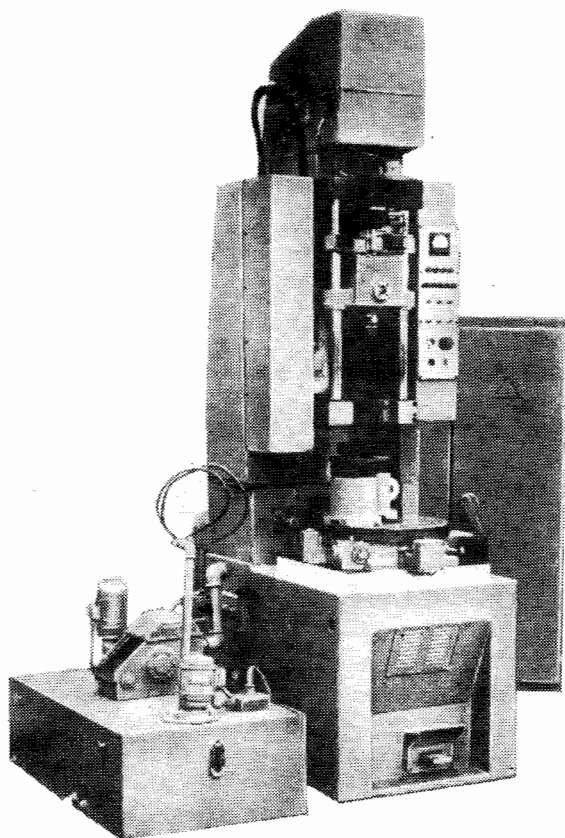


7. Станки шлифовальной группы

12. Станки шлифовальные разные

ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ им. XXV СЪЕЗДА КПСС

ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Модель ОП-40



Полуавтомат предназначен для хонингования цилиндрических отверстий в деталях, изготовленных из стали, чугуна и других материалов.

Класс точности полуавтомата Н.

Обработка отверстий на станке производится преимущественно алмазными брусками.

Механизмы станка осуществляют по циклу одновременное возвратно-поступательное и вращательное движения инструмента — хона и радиальную подачу брусков, обеспечивающую увеличение по диаметру рабочей части инструмента в процессе обработки.

Станок снабжен отсчетным устройством, позволяющим по ходу иглы разжима обеспечивать косвенный контроль диаметра обрабатываемого отверстия.

На станке применена электрогидравлическая система разжима инструмента со следящей системой за мощностью на валу шпинделя (инструмента).

Работа механизма разжима в ступенчатом режиме обеспечивается регулируемым дозатором. Цикл обработки может включать в себя этап «выхаживание» (прекращение подачи), который повышает точность и чистоту обработки.

Для уменьшения непроизводительных затрат времени разжим вначале производится ускоренно до касания с обрабатываемой поверхностью, а затем механизм переключается на рабочую подачу с регулируемой величиной разжима.

Станок выпускается заводом-изготовителем налаженным на обработку определенной детали. Возможна переналадка на обработку другой детали, что требует замены инструмента и приспособлений, а также изменения режимов обработки.

Разработчик — Одесское СКБ прецизионных станков.

МОСКВА 1979

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого отверстия, мм	12—50
Наибольшая длина обрабатываемого отверстия, мм	130
Вылет шпинделя, мм	204
Перемещение шпиндельной головки, мм	15—320
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до плоскости базовой плиты, мм	780
Высота базовой плиты, мм	30
Размеры базовой плиты, мм	525×475
Ход иглы шпинделя, мм	2—55
Частота вращения шпинделя, об/мин	400; 560; 800
Количество скоростей шпинделя	3
Скорость возвратно-поступательного движения шпиндельной головки, мм/мин	0—16

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АК63-3М (до 1979 г.) АЕ2033-20У3 (с 1979 г.)
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	12,5
Электродвигатели:	
привода вращения:	
тип	АОЛ2-21-4
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1420

гидропривода:

тип	АОЛ2-31-4
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1430

насоса охлаждения:

тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800

магнитного сепаратора:

тип	АОЛ-012-2
мощность, кВт	0,08
частота вращения, об/мин	1390

поворотного стола:

тип	АОЛ-011-4
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	1400
Тип сдвоенного насоса	5Г12-22

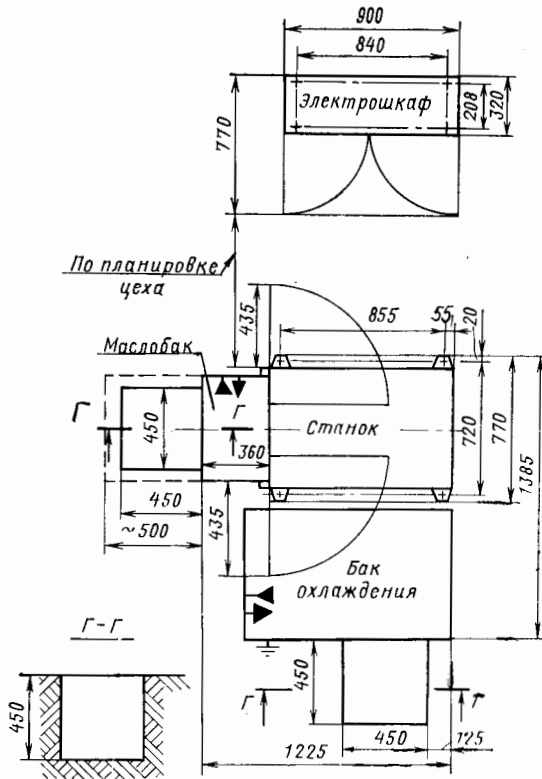
Производительность насоса (при $n = 1440$ об/мин), л/мин:

системы возвратно-поступательного движения шпиндельной головки	25
системы разжима	8
Давление в гидросистеме, кгс/см ² :	
возвратно-поступательного движения	20
разжима	6
Рабочая температура масла в гидросистеме	До 50° С
Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
полуавтомата	2600×1850×2435
полуавтомата с рекомендуемым расположением приставного оборудования	2950×1850×2435
Масса полуавтомата, кг:	
без электрооборудования	1660
с электрооборудованием	2000

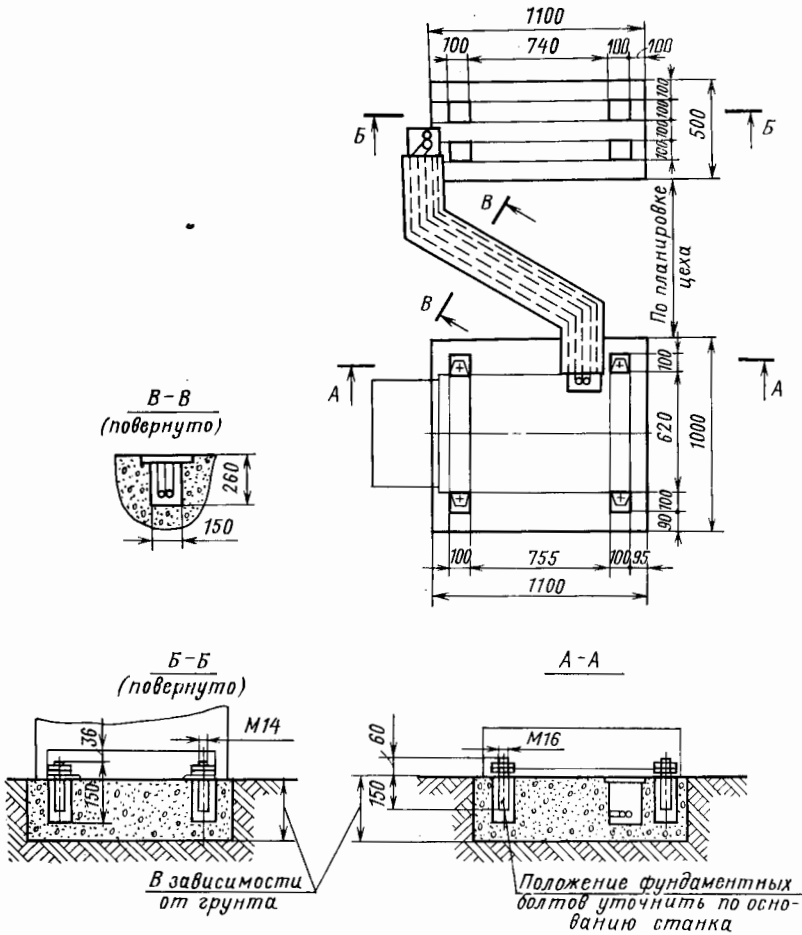
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Кол-чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Кол-чество	Основной параметр
ОП-40	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			3821.86002	Жимок	1	
				ОП-40.00.00.00.000РЭ	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
ОВ-31	Виброизолирующая опора	4		ОП-40.00.00.00.000РЭ1	Руководство по эксплуатации электрооборудования. Приложение. Схемы электрические	1 компл.	
ПВД-2	Плавкая вставка	5	2а		Эксплуатационная документация к комплектующим изделиям	1 компл.	
Д226Б	Диод кремниевый	5					
МН6,3-0,22	Лампа миниатюрная	3					
ГОСТ 9041—59	Манжета	3	45×65				
ГОСТ 9041—59	Кольцо опорное	1	45×65				
ГОСТ 9041—59	Кольцо нажимное	1	45×65				
050-060-58-2-5	Кольцо	1		3820.82000	Стол круглый поворотный автоматический	1	
110-120-58-2-5	Кольцо	1		3821.61155	Втулка	2	
3821.86104	Ключ	1	S=62	ОП-40.61.00.401	Втулка	2	
СТП 335-11.71	Гайка	1					
СТП 346-72.103	Ключ	1					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2					
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2					
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	S=8				
					Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату		
					Изделия, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату		
					Устройство для тонкой очистки охлаждающей жидкости с фильтром-транспортером Х44-22	1	
					Приспособление для установки обрабатываемого изделия	1	
					Комплект чертежей приспособления и инструмента	1	

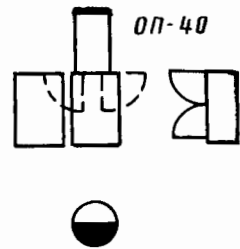
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1979

T-06338

Подписано в печать 26/III 1979 г.

Объем печ. л. 0,5

Уч.-изд. л. 0,48

Тираж 6000 экз.

Изд. № 401-12(8)

Заказ № 25

Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка