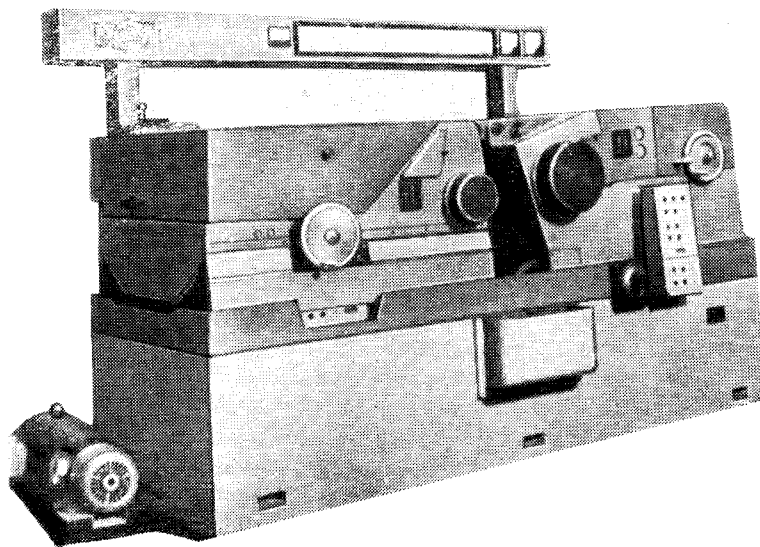


7. Станки шлифовальной группы

04. Станки бесцентрово-шлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ им. 50-летия СССР

БЕСЦЕНТРОВО-КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК**Модель СЛ510**

Станок с широким кругом предназначен для шлифования гладких цилиндрических валов, втулок методом сквозной подачи.

Обрабатываемое изделие базируется на опорном ноже и ведущем круге, задающем скорость вращения изделия и осевую подачу. Регулировка любого из этих параметров осуществляется бесступенчато (двигателем).

Подача шлифовального круга на изделие осуществляется методом качания относительно неподвижной оси с помощью специального домкрата и механизма подачи с электромеханическим приводом.

Шпиндели ведущего и шлифовального кругов выполнены на гидродинамических подшипниках

скольжения, обеспечивающих высокую точность, жесткость и долговечность работы.

Для восстановления формы ведущего и шлифовального кругов по мере износа служат устройства для правки с электромеханическим приводом, установленные соответственно на бабках ведущего и шлифовального кругов.

Жесткая конструкция станка, повышенная мощность привода главного движения, качественное изготовление и отладка обеспечивают высокую производительность и качество обрабатываемых изделий.

Для стабилизации скорости вращения ведущего круга, а следовательно и изделия, электродвигатель привода ведущего круга питается от электромашинного усилителя ЭМУ.

МОСКВА 1974

Дзювокина-Маш. завод
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ

Компоновка станка с неподвижно закрепленным на станине суппортом обеспечивает постоянство оси транспортировки изделия.

Электросхема станка позволяет подключить прибор активного контроля для автоматической подналадки.

Станок устанавливается на фундаменте, на жестких опорах (клиновые башмаки). Глубина заложения фундамента определяется в зависимости от грунта.

После установки станка под его основание заливают жидкий раствор цемента. Удельное давление фундамента 6 т на 1 м².

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обработки, мм	12—80	напряжение, в:	
Шлифовальный круг		рабочее	380
Наружный диаметр, мм:		цепей управления	110
наибольший	500	освещения	36
наименьший	400	частота тока, пер/сек	50
Внутренний диаметр, мм	305	Тип автомата на вводе	Л3124
Высота (круг наборный), мм	500	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	100
Частота вращения, об/мин	1320	Электродвигатели трехфазного тока:	
Скорость резания, м/сек	35	шлифовального круга:	
Ведущий круг		тип	АО2-72-4
Наружный диаметр, мм:		мощность, кВт	30
наибольший	400	частота вращения, об/мин	1500
наименьший	360	механизма подачи:	
Внутренний диаметр, мм	225	тип	АО2-11-4/2
Высота (круг наборный), мм	550	мощность, кВт	0,6
Частота вращения (бесступенчатая), об/мин:		частота вращения, об/мин	1500/3000
рабочая	16—50	привода устройства правки:	
при правке	500	тип	ПЛ072
Угол поворота бабки ведущего круга:		мощность, кВт	0,18
вертикальной плоскости, град	±3	частота вращения, об/мин	1500
горизонтальной, мин	±30	станции смазки:	
Механизм подачи бабки шлифовального круга		тип	АОЛ-22-4; АОЛ012-2
Форсированная подача, мм/мин	3,3	мощность, кВт	0,27
Рабочая подача, мм/мин	0,82	частота вращения, об/мин	1500
Минимальный импульс подналадки, мм	0,001	Электродвигатели постоянного тока:	
Подача на одно деление лимба маховика, мм	0,0005	привода вращения ведущего круга:	
Устройство для правки		тип	П41
Скорость продольного перемещения, мм/мин:		мощность, кВт	3,2
шлифовального круга	150	частота вращения, об/мин	1500
ведущего круга	100	Электромашиный усилитель:	
Привод, габарит и масса станка		тип	ЭМУ-50А3
Питающая электросеть:		мощность, кВт	5,9
род тока	Переменный трехфазный	Габарит станка с электрошкафом и гидро-	
		станции (длина×ширина×высота), мм	3950×3390×2155
		Масса станка, кг	11 200

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

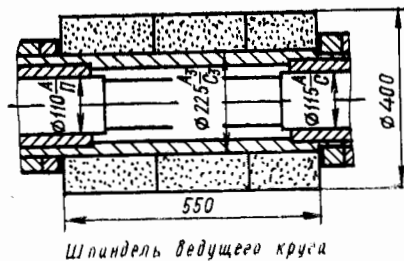
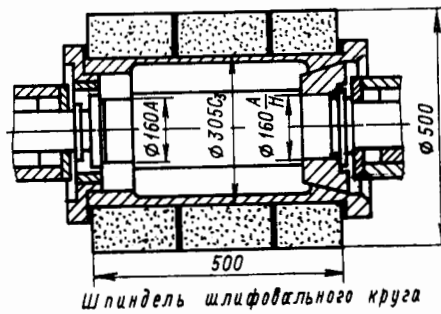
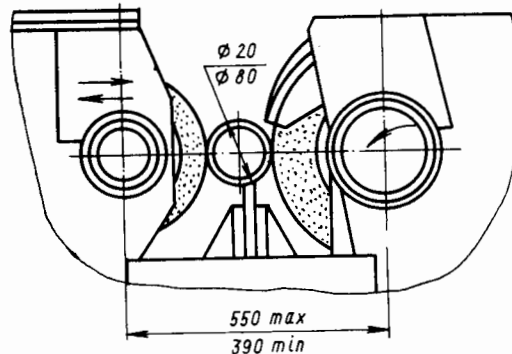
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Станок с наладкой в сборе	1	
Комплект принадлежностей:		
оправка для проточки кругов в сборе	1	
комплект приспособлений для монтажа и демонтажа шпиндельных узлов	1	
набор специальных и универсальных ключей	1	
Приспособление для сборки кругов на планшайбе	1	

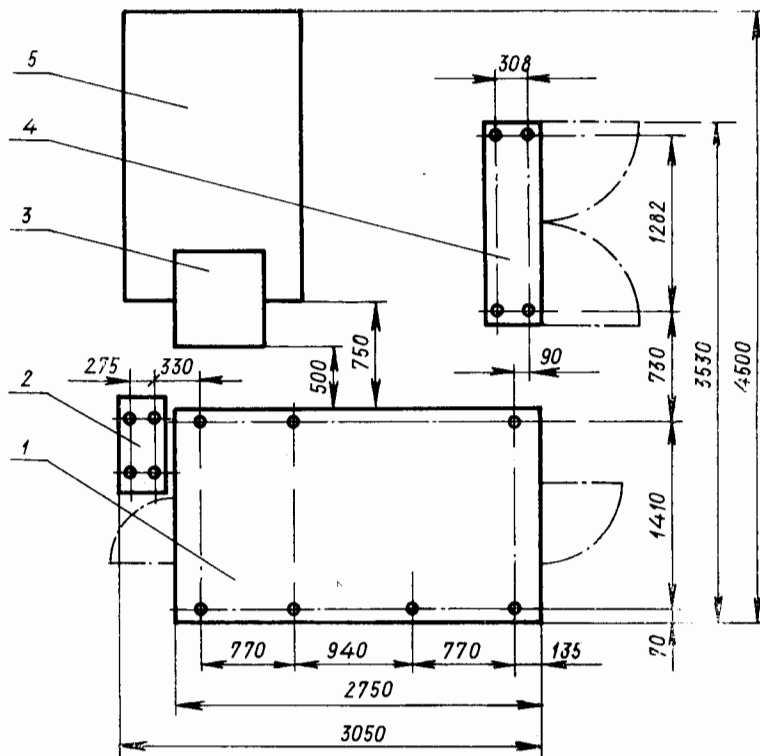
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Приспособление для сборки кругов	1	
Запасной шпиндель шлифовального круга	1	
Бак охлаждения с магнитным сепаратором	1 компл.	
Транспортные устройства (загрузочное и разгрузочное устройство)	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



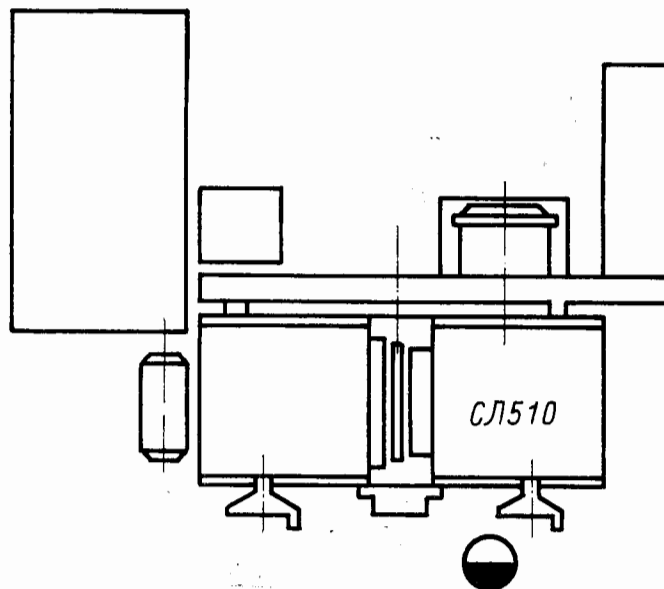
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — станок; 2 — электромашинный усилитель; 3 — станция смазки; 4 — электрошкаф; 5 — бак охлаждения. Бак охлаждения устанавливается с заглублением до уровня основания станка

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1974