

Круглошлифовальный полуавтомат модели **XSH-150Ф20** предназначен для наружного шлифования деталей топливной аппаратуры по замерам окончательно обработанного отверстия в сопрягаемой детали с обеспечением заданного зазора 0,002...0,005 мм в каждой паре. Шлифование может быть врезным, продольным или комбинированным.

Метод обработки, применяемый на станке, позволяет исключить селективную сборку или взаимную пригонку сопрягаемых деталей.

Класс точности автомата «С» по ГОСТ 8-82.

Управление сопряженным шлифованием на автомате осуществляется специальным прибором активного контроля, имеющим двухгубочную скобу для контроля шлифуемого диаметра и устройство для контроля отверстия в сопрягаемой детали.

Автомат оснащен двухкоординатной системой ЧПУ, позволяющей одновременно вести обработку по двум координатам: координате «Х» – поперечные подачи шлифовальной бабки и координате «Z» – продольное перемещение стола, что позволяет реализовать на станке врезной, продольный и комбинированный методы шлифования.

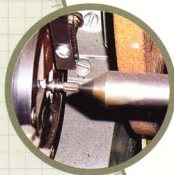
Для обеспечения высокой точности перемещений направляющие шлифовальной бабки и стола выполнены в виде замкнутых роликовых направляющих качения с применением стальных закаленных планок.

Привод перемещения шлифовальной бабки и стола осуществляется высокомоментными двигателями переменного тока с круговыми датчиками обратной связи и передачами «винт-гайка качения» в последнем звене.

Зажим и разжим шлифуемого изделия в центрах осуществляется перемещением верхних корпусов передней и задней бабок относительно нижних корпусов, закрепленных на верхнем столе. Перемещение верхних корпусов происходит по замкнутым роликовым призматическим направляющим качения.

Загрузка обрабатываемых деталей единичная, вынесена из зоны обработки.

Вращение обрабатываемых деталей в упорных центрах осуществляется специальным центробежным поводковым устройством, закрепленным на планшайбе передней бабки.



Основные параметры	ХШ1-150Ф20
<b>Наибольшие размеры устанавливаемой заготовки, мм:</b> диаметр длина	40 100
<b>Размеры обрабатываемых поверхностей, мм:</b> диаметр длина	12 50
<b>Размеры шлифовального круга, мм:</b> диаметр высота	350 50
<b>Точность обработки цилиндрических поверхностей, мкм:</b> постоянство диаметра в продольном сечении круглость	0,3 0,3
<b>Масса станка, кг</b>	2500
<b>Габаритные размеры станка, мм:</b> длина ширина	2705 2370

## ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ И ОБРАБОТКИ

