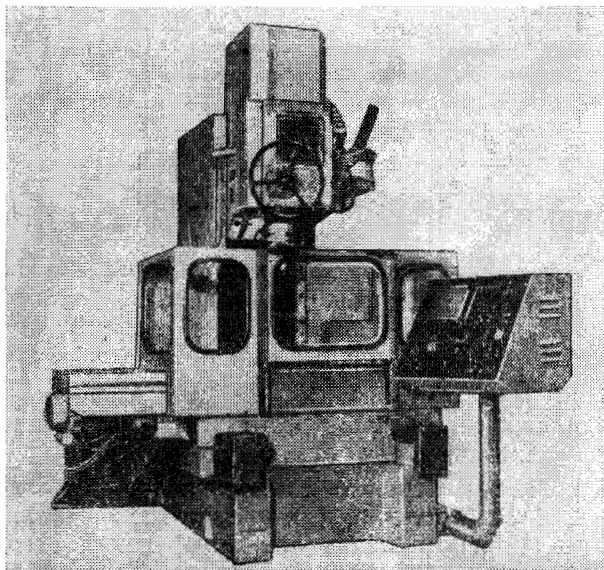


7. Станки шлифовальной группы

КУЙБЫШЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
**КООРДИНАТНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ ОСОБО ТОЧНЫЙ
СТАНОК С ЧПУ**
Модель 32К84СФ4-01



Предназначен для шлифования с высокой точностью деталей сложной конфигурации (штампы, прессформы и т. д.), для обработки отверстий, как цилиндрических, так и конических с точным расположением осей, шлифования пазов с применением специальных приспособлений.

Применяется в условиях серийного, мелкосерийного и единичного производства.

Станок имеет одностоечную компоновку с продольно-подвижным столом, поперечно-подвижной шпиндельной бабкой, с вертикально-подвижным шпинделем, несущим на себе каретку с электрошпинделем (или пневмошпинделем).

Шпиндельная бабка оснащена приводом планетарного вращения, приводом врезания, устройством для шлифования конических отверстий, приводом возвратно-поступательного движения гильзы.

Все подвижные узлы станка перемещаются по направляющим скольжения (фторлон по чугуну).

В качестве приводов подачи стола, салазок и шпиндельной бабки применены шарико-винтовые передачи, соединенные напрямую с электродвигателями постоянного тока.

Станок оснащен устройством ЧПУ TNC-151. Отсчет перемещений подвижных органов осуществляется фотоимпульсными датчиками линейных перемещений.

Станок 32К84СФ4-01 — единственная отечественная модель среди аналогичного типа станков выполненная по классу «С».

Разработчик — Куйбышевское СПО.

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

1989

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	400×800	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2950×3500×2930
Наибольший ход, мм:		Масса станка без приставного оборудования, кг	4450
стола (продольный)	630	Необходимая общая потребляемая мощность, Вт	380
салазок (поперечный)	400	Число фаз	3
шпиндельной бабки	500	<i>СИСТЕМА ЧПУ</i>	
шпинделя	150	Тип	Универсальный
Наибольшее расстояние от торца электрошпинделя до рабочей поверхности стола, мм	500	Режим управления	Контурно-позиционный
Вылет шпинделя (расстояние от стойки до оси шпинделя), мм	450	Ввод информации	Вручную с магнитной ленты
Частота вращения электрошпинделя, мин ⁻¹	12 000—96 000	Способ задания размеров	Абсолютный и по приращениям
Мощность электрошпинделя, кВт	0,5	Пределы смещения нуля отсчета	На всей длине перемещения
Частота вращения пневмошпинделя, мин ⁻¹	100 000—250 000	Преобразователь измерительный по координатам X, Y, Z	Фотоимпульсный
Рабочие подачи, мм/мин:		Дискретность отсчета, мм	0,001
стола, салазок, шпиндельной бабки	1—6000	<i>ТОЧНОСТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ</i>	
гильзы	15—6000	Точность позиционирования с вероятностью отклонений ±3 σ, мм:	
Скорость быстрых перемещений стола, салазок, шпиндельной бабки, мм/мин	6000	стола, салазок	±0,003
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	400	шпиндельной бабки	±0,0075
Наибольший диаметр обрабатываемого отверстия (без интерполяции), мм	300*	Точность геометрической формы отверстия и обрабатываемого образца, подвергнутого проверке, мм:	
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	50	круглость поперечного сечения	0,0016
Наибольший угол конуса шлифуемого конического отверстия, град	10	постоянство диаметра в любом продольном сечении	0,003
Дискретность по осям X, Y, Z, мм	0,001	Точность межосевых расстояний обрабатываемых отверстий, мм	±0,0025
Число управляемых осей координат:			
всего	3		
одновременно	2		
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	9,11		

* По заказу.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Принадлежности, поставляемые со станком

Шкаф инструментальный с раскладкой.

Комплект электрошпинделей:

- ШКВ 12-24/0,5 ($n=12000-24000$ мин⁻¹);
- ШКВ 24-48/0,5 ($n=24000-48000$ мин⁻¹);
- ШКВ 48-96/0,3 ($n=48000-96000$ мин⁻¹);
- пневмошпиндель КА 100/250 ($n=100000-250000$ мин⁻¹).

Центроискатель с индикатором.

Комплект оправок для крепления шлифовальных кругов.

Комплект шлифовальных, алмазных и эльборовых кругов.

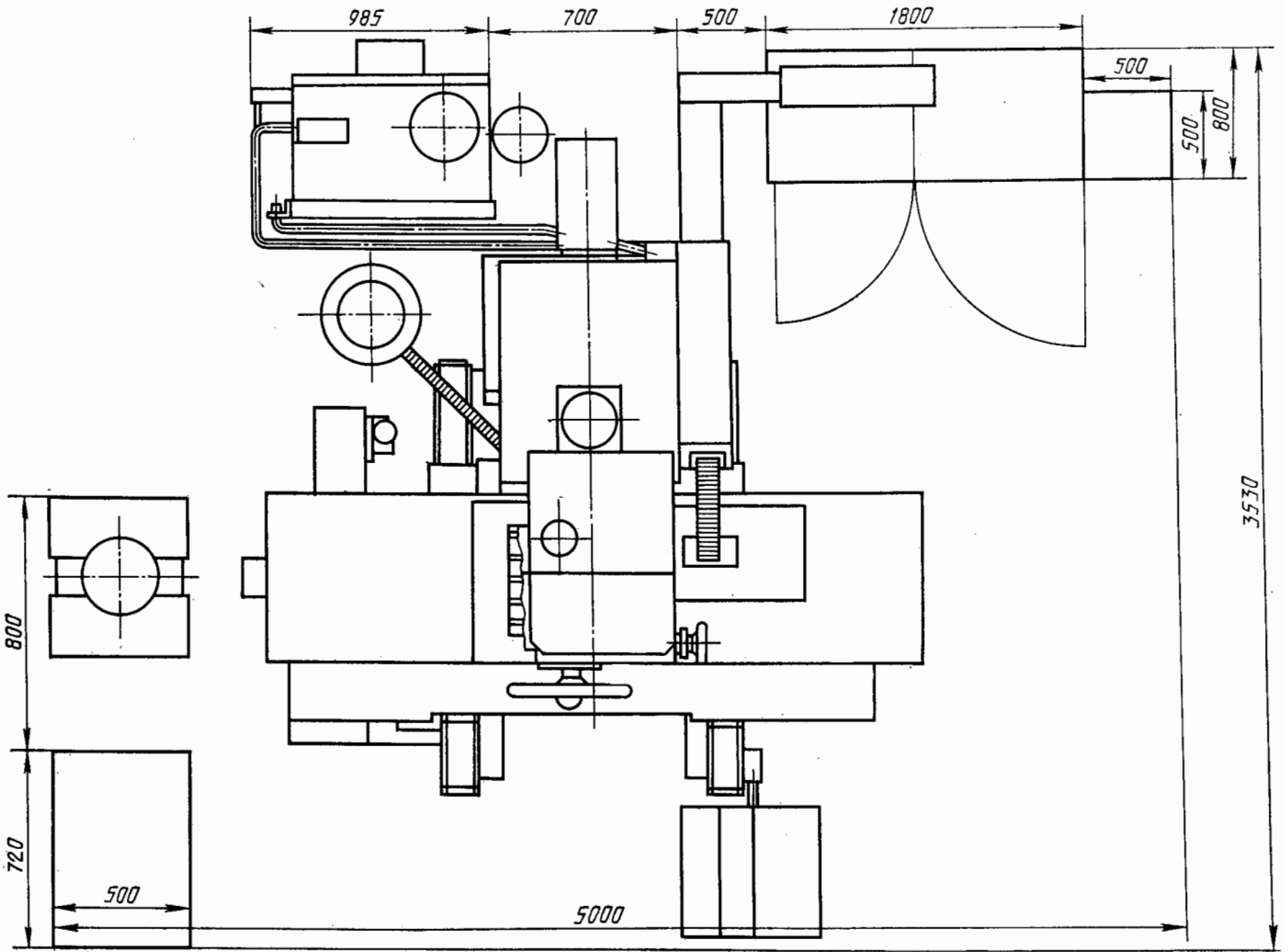
Комплект принадлежностей для установки деталей (регулируемые подставки, установочные планки, прихваты, шпильки, гайки, шайбы, сухари).

Комплект ключей, отвертка и шприц для смазки станка.

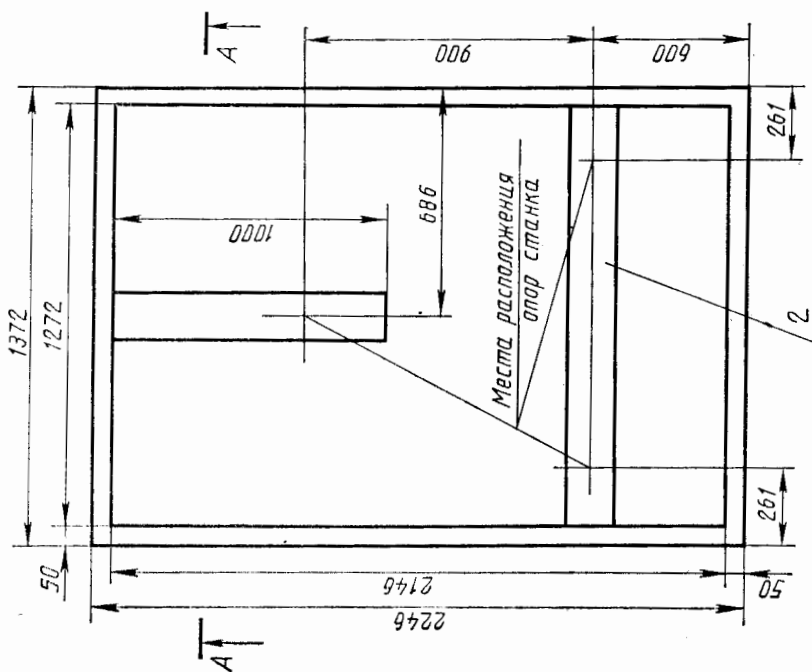
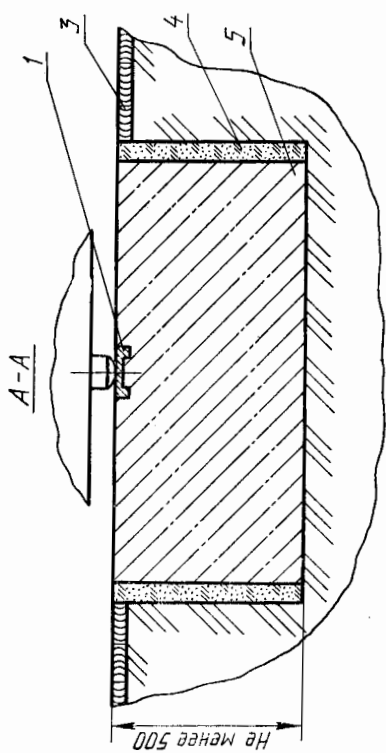
Принадлежности, поставляемые по требованию заказчиков за отдельную плату

Микроскоп-центроискатель, микроскоп установочный, приспособление для правки шлифовального круга, приспособление для шлифования отверстий диаметром 180—300 мм, приспособление для шлифования пазов, стол специальный универсальный поворотный делительный с диаметром планшайбы 250 мм.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ



1 — швеллер № 18 ($L=1000$ мм) по ГОСТ 6285—74; 2 — швеллер № 18 ($L=1272$ мм) по ГОСТ 6285—74; 3 — деревянный настил; 4 — шлаковая засыпка; 5 — фундамент