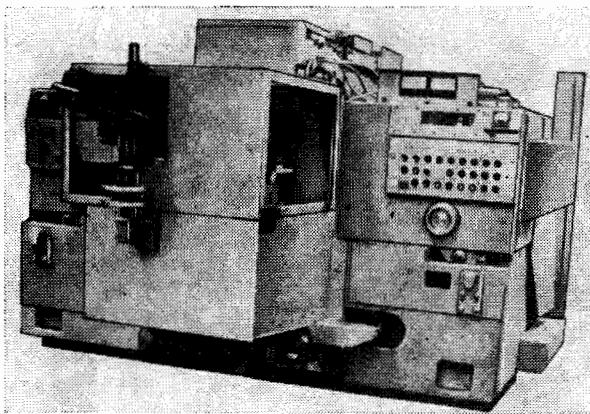


## 7. Станки шлифовальной группы

## 09. Станки точильно-обдирочно-торцевшлифовальные

**МОСКОВСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ  
АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ**

**АВТОМАТ ДВУСТОРОННИЙ ТОРЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ**  
**Модель 3344АРО**



Автомат предназначен для одновременного шлифования двух противоположных торцов деталей типа колец подшипников и применяется в поточном производстве или может быть встроен в автоматическую линию.

Класс точности автомата А по ГОСТ 8—77.

Автомат имеет современные прямоугольные формы, конструкция его — закрытого типа. Все узлы создают единый архитектурный комплекс, включающий в себя расположенный с правой стороны электрошкаф и установку очистки и охлаждения СОЖ, располагаемую сзади станка слева, в случае отсутствия централизованной системы охлаждения.

Передняя зона обслуживания автомата справа от механизма загрузки. В этой зоне расположен выведенный на переднюю панель автомата главный

пульт управления, маховик ручной подачи правого шлифовального круга, индикаторное устройство на перемещение управляющего контроля и сигнализаторы цикла. Приборы, относящиеся к левому шлифовальному кругу, симметрично расположены слева от механизма загрузки.

Процессом обработки управляет система управляющего контроля. Имеется также исполнение станка без автоматической правки и системы управляющего контроля. Правка при этом автоматизирована.

Применение в опорах шпинделей шлифовальных кругов прецизионных подшипников качения, а также направляющих качения пинолей обеспечивает жесткость станка и чувствительность к малым перемещениям и позволяет производить шлифование с высокой точностью при высокой производительности и эксплуатационной надежности.

Спереди автомата, в центральной его части, вперед выступает ременный механизм загрузки, с помощью которого обрабатываемые детали попадают по направляющему механизму в зону шлифования.

Шлифование производится с охлаждающей жидкостью, поступающей из централизованной системы или от индивидуальной установки.

Слив охлаждающей жидкости производится непосредственно из блока центральной части в лоток слива.

Год серийного выпуска автомата — 1980.

Разработчик — Московское специальное конструкторское бюро автоматических линий и специальных станков (МСКБ АЛиСС).

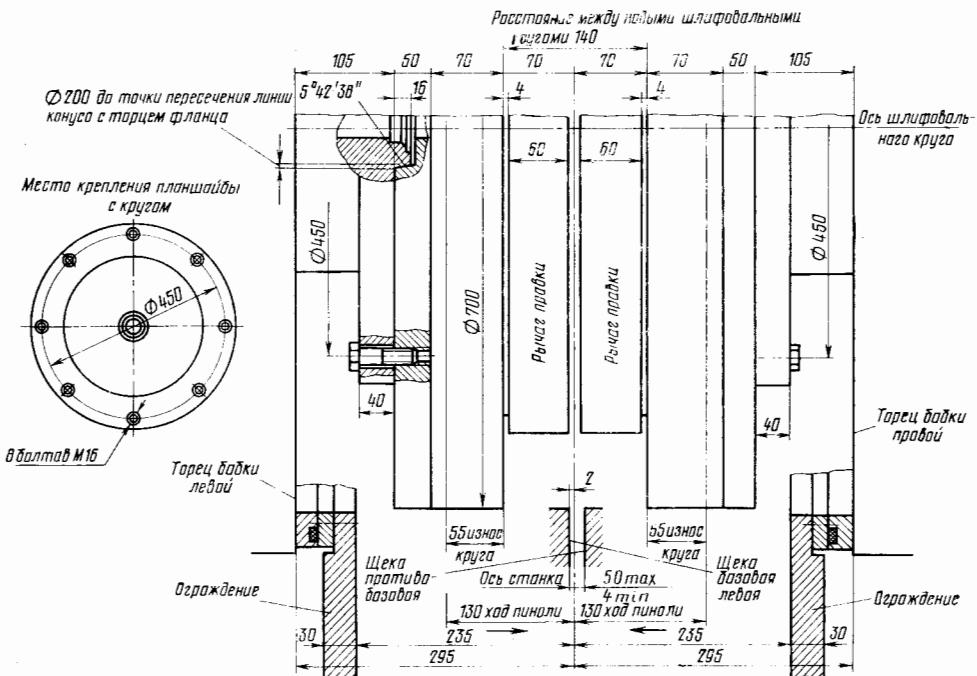
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм . . . . .	40—220	привода шлифовальных кругов:	4К180М4
Высота обрабатываемого изделия, мм . . . . .	6—70	тип . . . . .	$30 \times 2 = 60$
Расстояние от нижней плоскости основания автомата до оси шлифовальных кругов, мм . . . . .	1150	мощность, кВт . . . . .	1500
Размеры шлифовальных кругов, мм . . . . .	750×70×20	частота вращения, об/мин . . . . .	ПС-42
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	710	тип . . . . .	$0,37 \times 2 = 0,74$
Скорость подачи шлифовальных кругов:		мощность, кВт . . . . .	3000
наладочное перемещение на правку и возврат в рабочее положение, мм/мин . . . . .	60	частота вращения, об/мин . . . . .	ПЛ072
точная установка шлифовальных кругов в положение правки, мкм/с . . . . .	20	тип . . . . .	$0,18 \times 2 = 0,36$
Скорость подача изделий, м/мин . . . . .	2—12	мощность, кВт . . . . .	1400
Расход охлаждающей жидкости при шлифовании, л/мин . . . . .	180	частота вращения, об/мин . . . . .	ПС-53
Привод, габарит и масса автомата		механизма загрузки:	
Питающая электросеть:		тип . . . . .	0,55
напряжение, В . . . . .	380	мощность, кВт . . . . .	1500
частота, Гц . . . . .	60	частота вращения, об/мин . . . . .	3140
Количество электродвигателей на автомате . . . . .	7	Общая мощность всех установленных на автоматае электродвигателей, кВт . . . . .	3165
Электродвигатели:		Габарит автомата, мм:	2400
		длина . . . . .	12 000
		ширина (без наладки) . . . . .	
		высота (с электрошкафом) . . . . .	
		Масса автомата с электрошкафом, кг . . . . .	

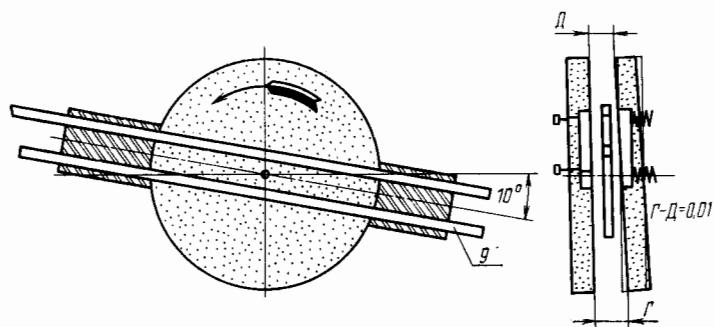
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количества	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количества	Основной параметр
3344АР	Автомат в сборе	1			Ключ торцевый	1	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата</b>							
<i>Запасные части</i>							
ГОСТ 8752—70	Гармошка	2			Ручка	1	
	Манжета	6	1·28×47-3 (2); 1·30×52-3 (2); 1·38×58-3(2)		Планшайба	2	
	Ремень поликлиновой 2800М15	2			Ключ для планшайбы	1	
	Труба	2			Мостик	1	
	Державка алмазная	2					
<i>Инструмент</i>							
				ГОСТ 2839—71	Ключ 7811-0021 Д1 X9	1	
				ГОСТ 2839—71	Ключ 7811-0023 Д1 X9	1	
				ГОСТ 8026—64	Линейка ЛТ-1-320	1	
<i>Принадлежности</i>							
	Винтовой съемник	1	(поставляется на партию 1 станков)				
<i>Документация</i>							
					Руководство по эксплуатации	1	
					Эксплуатационные документы, полученные вместе с покупными изделиями	1	компл.

## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

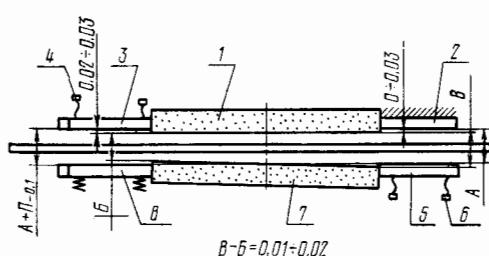


## СХЕМА ОБРАБОТКИ

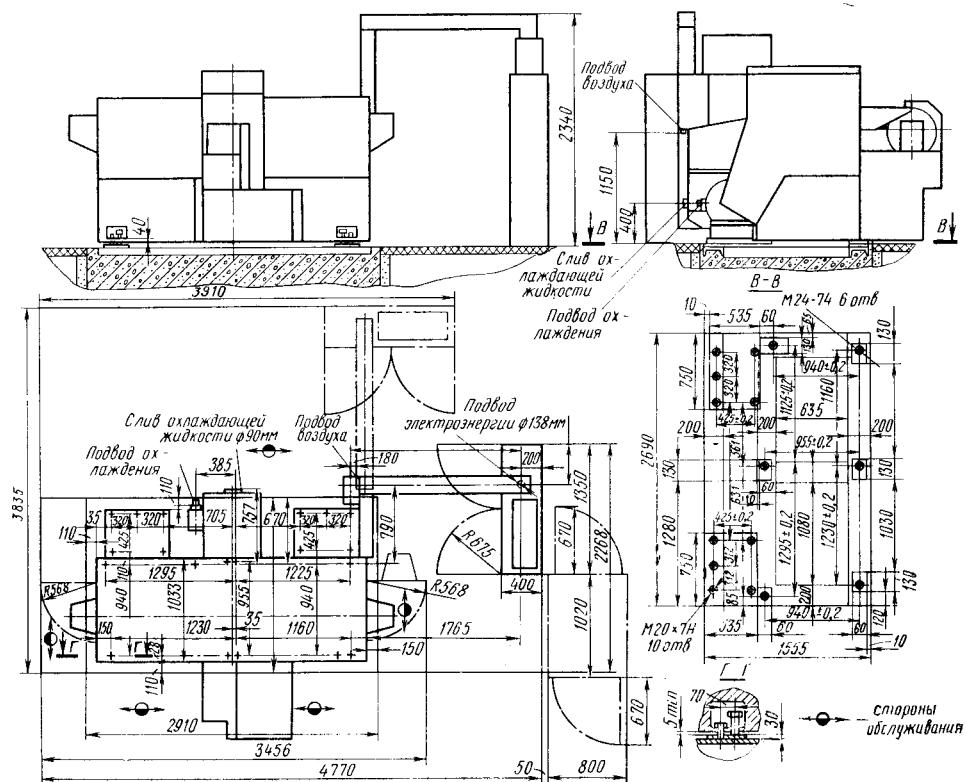


*A-размер обработанного изделия*

*П-припуск на обра-  
ботку, минимальный*

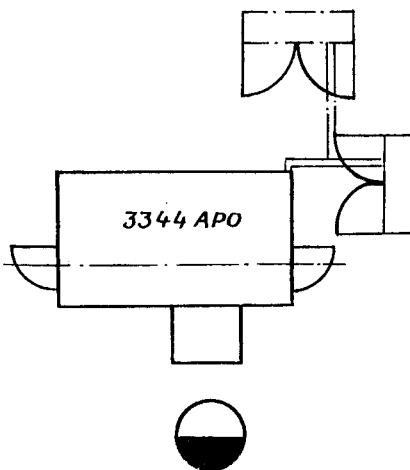


## **ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИмаш, 1981