

7. Станки шлифовальной группы

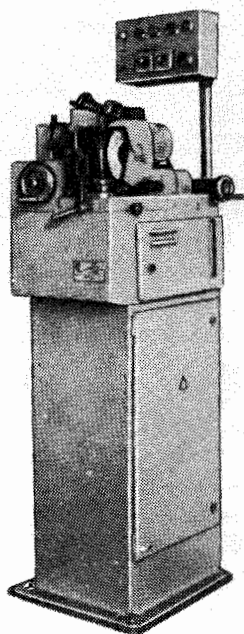
08. Станки заточные

МУКАЧЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНЫЙ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ФРЕЗ,
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель МЗ-55

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ



Полуавтомат предназначен для заточки отрезных фрез диаметром 20—100 мм по профилю зуба и переходным режущим кромкам в условиях массового и серийного производства.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—77.

Разработчик — Витебское специальное конструкторское бюро специальных станков.

Диаметр затачиваемой фрезы, мм	20—100
Величина углов зубьев затачиваемых фрез, град:	
переднего γ	0; 5; 10
заднего α для фрез типов 2 и 3	20
стружечной канавки для фрез типа 1	55; 60
Шаг затачиваемой фрезы, мм	0,8—20
Число зубьев затачиваемой фрезы	14—160
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	150
Размеры конца шпинделя внутришлифовальной головки 1—50.200.000 СТП177—74, мм:	
диаметр	14
длина	18
конусность	1:5
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, об/мин	3470
Скорость резания, м/с:	
при диаметре круга 100 мм	18
при диаметре круга 150 мм	27
Число двойных ходов шлифовальной головки в минуту	40—7200
Величина автоматической подачи шлифовального круга при каждом импульсе, мм	0,03
Интервал времени между подачами, с	3—90
Наибольшее автоматическое перемещение шлифовального круга на врезание за цикл, мм	2,5
Время выхаживания, мин	0,5—5
Величина возвратно-поступательного перемещения шлифовальной головки, мм	0,5—15
Установочное перемещение шлифовальной головки, мм:	
продольное	70
вертикальное	60
Установочное перемещение шпинделя изделия, мм	10
Диаметр отверстия шпинделя, мм	30H7
Посадочный диаметр смешных оправок шпинделя изделия, мм	5h5; 8h5; 10h5; 13h5; 16h5; 22h5
Габарит полуавтомата, мм	690×420×1420

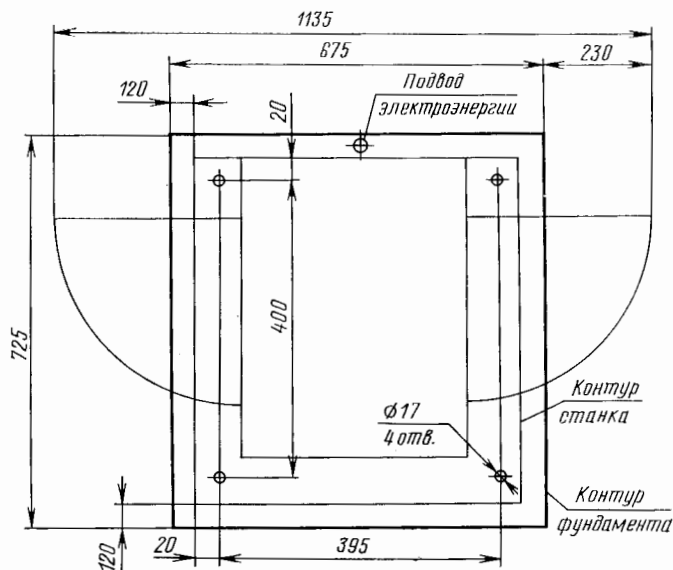
Масса полуавтомата, кг:	
без принадлежностей	240
с принадлежностями	300
<i>Электрооборудование</i>	
Питающая сеть:	
род тока	Переменный
частота, Гц	50
напряжение, В	220/380
Количество электродвигателей на полуавтомате	2

Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	4A63B2У3
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	2740
привода станка:	
тип	СП-661
мощность, кВт	0,23
частота вращения, об/мин	2400
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	0,78

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

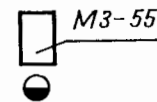
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
M3-55	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 2424—75	Круги шлифовальные 24A25CM15K5 35 м/с I кл. А:		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата							
<i>Запасные части</i>							
ГОСТ 1284—68	Ремень приводной клиновой О-630Ш	1		ГОСТ 607—75	Караидаш алмазный 3908-0070	1	
TУ16-522.112—74	Плавкая вставка ПВД-1 к предохранителю ПРС6У3-II	15		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	
TУ16-522.112—74	Плавкая вставка ПВД-6 к предохранителю ПРС6У3-II	5		ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	3	
ГОСТ 2023—75	Лампа А24-21	3		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 6940—74	Лампа КМ24-90	6		СТП 90.10—77	Ручка к замкам электрошкафов	1	
<i>Сменные части</i>							
	Кулаки для фрез:				<i>Принадлежности</i>		
	тип 1	1			Ключ торцовый	1	
	тип 2	1			Съемник	1	
	тип 3	1			Крюк 150 Д92-101	4	
	тип 3, форма 3	1		ГОСТ 7808—70	Болт М12×25.66.05	8	
	Кулак для фасок	1		ГОСТ 10513—73	Заглушка М12	4	
	Делительный диск	9	z=100; 40; 48; 32; 22; 18; 14; 160; 128		Лупа ЛЧ-2,8	1	
	Оправка	6	∅ 22; 16; 13; 10; 8; 5		<i>Документация</i>		
	Крышка	2			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Фланец	2			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	<i>Инструмент</i>				Альбом по быстроснаживающимся деталям	1	
ГОСТ 17123—71	Круг шлифовальный 2725-0172 ЛЮ10 100% БИ1	2			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
					Агрегат пылеотсасывающий ПА2-12	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1983

Подписано в печать 19.5.83 Т-01915 Печ. л. 025
Уч. изд. л. 0,23 Тираж 6 800 экз.
Изд. № 93-2(7.08.037) Заказ № 1043 Цена 3 коп.
Типография НИИмаш, г. Щербинка