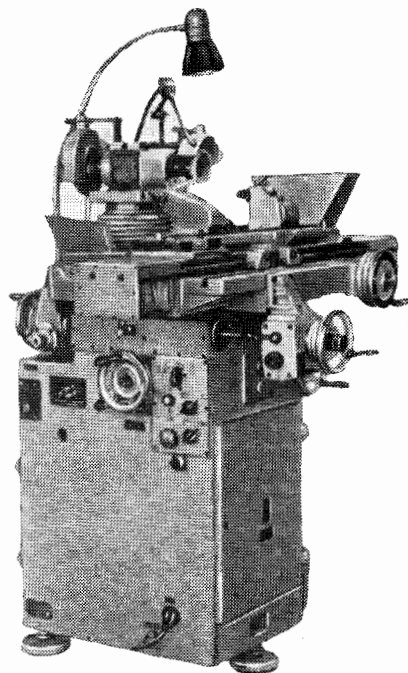


7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

ЧИТИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК
 Модель ЗВ641



Станок предназначен для затачивания и доводки основных видов режущих инструментов абразивными и алмазными кругами. Материалом режущей части затачиваемого инструмента может служить инструментальная сталь, твердый сплав или металлокерамика.

Класс точности станка П. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 8$ — $\nabla 10$.

Станок приспособлен для круглого (наружного и внутреннего) и плоского шлифования как с охлаждением, так и без охлаждения. Затачивание и шлифование инструментов производится при помо-

щи приспособлений, входящих в комплект станка или поставляемых за отдельную плату.

Станок может быть применен в единичном, мелкосерийном и серийном производстве.

Станок выполнен с вертикальным перемещением шлифовальной головки, с продольным и поперечным перемещением стола и нижним расположением привода шпинделя.

Все механизмы станка смонтированы внутри станины и на ее верхней плоскости. Рабочее место в зависимости от характера работы может находиться либо спереди станка, либо слева.

МОСКВА 1973

Пылеотвод предназначен для отсоса пыли. Сопло и металлорукав пылесоса устанавливаются на кронштейне, закрепленном на корпусе шлифовальной головки, после чего его подводят к шлифовальному кругу.

Для удобства работы имеются три сменные сопла различных конструкций. Пылеотвод поставляется в комплекте со станком, а пылесос — по особому заказу.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота центров, мм	80
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	160
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм:	
при работе с центровыми бабками	400
при работе с универсальной головкой	320
при работе с делительным приспособлением	250
при работе с приспособлением для заточки длинного инструмента	800
Расстояние между центрами при работе с удлиненной задней бабкой, мм	530
Расстояние между осью шлифовальных кругов и линией центров в горизонтальной плоскости, мм:	
наибольшее	230
наименьшее	60
Вертикальное перемещение оси шпинделя шлифовальной головки, мм:	
выше линии центров	175
ниже линии центров	30
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	280
Наибольшее поперечное перемещение стола, мм	170
Размеры рабочей поверхности стола, мм:	
длина	630
ширина	100
ширина Т-образного паза	12
Угол поворота стола в горизонтальной плоскости, град	90
Продольное перемещение стола, мм:	
на один оборот лимба	11
на одно деление лимба	0,1
Поперечное перемещение стола, мм:	
на один оборот лимба	2
на одно деление лимба	0,01
на один оборот маховика тонкой подачи	0,2
на один зуб храпового колеса механизма толчковой поперечной подачи	0,0025

Вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм:

быстрое — за один оборот лимба	3,0
быстрое — на одно деление лимба	0,05
медленное — за один оборот лимба	0,3
медленное — на одно деление лимба	0,005

Наибольший угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости, град 350

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм:

плоского	150
фасонного	125

Число оборотов шпинделя в минуту:

шлифовального круга	1120; 1600; 2240; 3150; 4500; 6300; 9000
-------------------------------	--

 приспособления для наружного шлифования 150; 300; 600

 приспособления для внутреннего шлифования 3130; 4480; 6270;
8820; 12 600;
17 600; 25 000

Размеры конусного отверстия:

в шпинделе шлифовальной головки	Морзе 2
в шпинделе универсальной головки	Морзе 2
в шпинделе универсальной головки	Морзе 4
в пиноли задней бабки (левой)	Морзе 1
в пиноли задней бабки	Морзе 2
в шпинделе универсальной бабки	Морзе 3
в шпинделе приспособления для заточки червячных фрез	Морзе 3
конусность в шпинделе универсальной головки	7 : 24; Ø 31, 75
в пиноли бабки с регулируемой высотой центра	Морзе 1
в пиноли удлиненной задней бабки	Морзе 1

Диаметр обрабатываемых изделий, мм:

в цапговом зажиме	3—20
с люнетом	8—50
в приспособлении для заточки метчиков	3—16
в приспособлении для заточки сверл	3—16

Наибольший расход губок трехповоротных тисков, мм	40
Радиус правки с приспособлением, мм:	
вогнутых профилей	30
выпуклых профилей	50
Угол поворота в горизонтальной и вертикальной плоскостях универсальных головок и универсальной бабки, град	360
Угол поворота в горизонтальной плоскости, град:	
трехповоротных тисков	360
приспособления для заточки зенкеров	360
приспособления для заточки длинного инструмента	180
универсального приспособления для правки круга	270
приспособления для заточки метчиков	360
Угол поворота в вертикальной плоскости, град:	
задней бабки с регулируемой высотой центра	± 45
трехповоротных тисков	180
приспособления для заточки длинного инструмента	± 15
Число пазов делительных дисков универсальной головки	6; 8; 12
Размеры затачиваемого инструмента в приспособлении для заточки червячных фрез:	
наибольший диаметр, мм	100
наименьший шаг спирали, мм	200
наибольший угол подъема спирали, град	12
наименьший модуль червячной фрезы, мм	1
наибольший модуль червячной фрезы, мм	6
Расстояние от центра задней бабки (с регулируемой высотой центра) до плоскости стола, мм:	
наименьшее	45
наибольшее	140

Размеры рабочей поверхности магнитной плиты, мм:	
длина	250
ширина	100

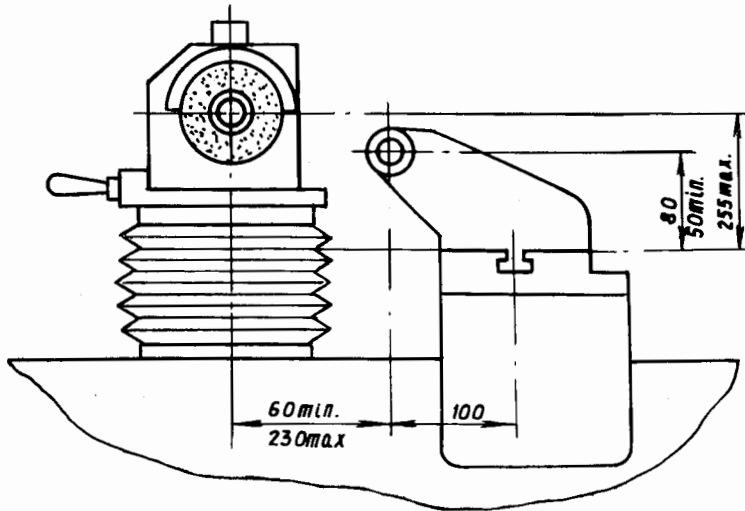
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380 или 220
Напряжение в цепи управления, в	110
Количество электродвигателей на станке	4
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	АО2-12-4/2
мощность, квт	0,6/0,85
число оборотов в минуту	1400/2700
привода приспособления для круглого шлифования:	
тип	АОЛ12-4
мощность, квт	0,18
число оборотов в минуту	1410
привода насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, квт	0,125
число оборотов в минуту	2850
привода пылесоса:	
тип	АОЛ22-2
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту	2800
Производительность пылесоса, м ³ /час	350
Производительность насоса охлаждения, л/мин	12
Общая мощность электродвигателей, квт	1,605
Тип автомата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	3,2
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	1530 × 1345 × 1410
Масса станка с комплектом приспособлений и принадлежностей, кг	790

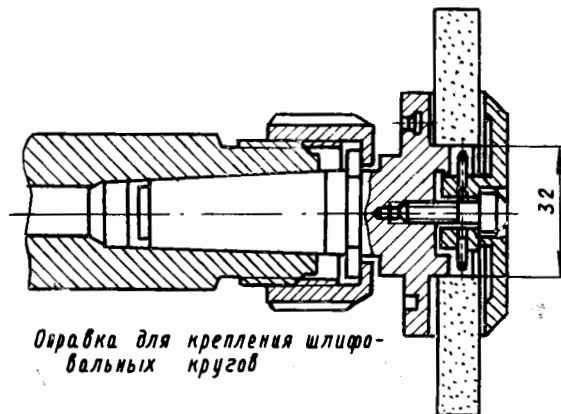
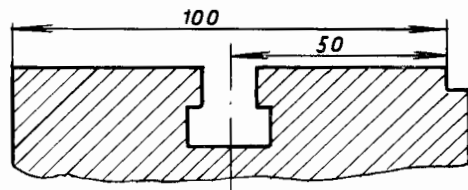
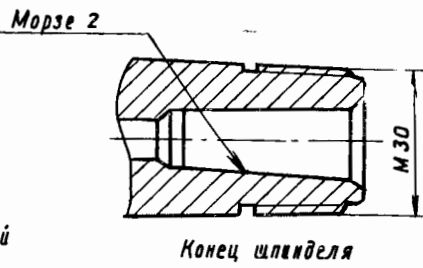
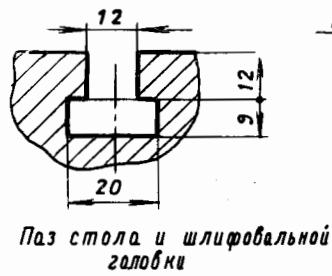
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	1	ПП150×13×32
	Узел охлаждения	1		ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	1	ЧК 125×40
	Пылеотвод	1		ГОСТ 16172—70	Круг алмазный	1	АЧК 125×10
	Универсальная головка	1	Морзе 4; Морзе 2	ГОСТ 16172—70	Круг алмазный	1	А1Т 100
	Передняя бабка	1		ГОСТ 13214—67	Центр	2	Морзе 1
	Задняя бабка	1	Морзе 1	ГОСТ 13214—67	Центр	1	Морзе 2
	Универсальная упорка	1		ГОСТ 2576—67	Полуцентр	2	Морзе 1
	Приспособление для линейной правки круга	1		ГОСТ 2576—67	Полуцентр	1	Морзе 2
	Подручник	1			Центр	1	Морзе 1
	Универсальная бабка	1	Морзе 3		Ключ разводной	1	4
	Установочный шаблон	1		ГОСТ 11738—66	Ключ к электрошкафу	1	
	Трехповоротные тиски	1			Ключ	1	S=5; 7
	Приспособление для наружного круглого шлифования	1		ГОСТ 2839—62	Ключ	3	12—14; 17—19; 22—24
	Цанговый зажим	1	Ø 3; 6; 12; 20	ГОСТ 3106—62	Ключ	1	I 55—62
	Крепление	8	М10	ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип П	1	A 200×1,0 120 см ³
	Поводок	1		ГОСТ 10197—70	Штатив с магнитным основанием	1	ШМ-11Н
	Втулка переходная	1	Морзе 4/1	ГОСТ 5584—61	Индикатор, тип ИРБ	1	
	Центр	2			Ремень плоский бесконечный из пластмассы	2	1700×25×0,5
	Полуцентр	1			Ремень клиновой	1	0—710
	Центроискатель	1			Карандаш алмазный	1	Ц4
	Балансировочная оправка	1			<i>Техническая документация</i>		
	Полуцентр	1			Руководство к станку с паспортом	1	
	Центр	1	Морзе 2		Альбом чертежей запасных деталей	1	
	Втулка переходная	1	Морзе 4/2	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Втулка переходная	1	Морзе 4/3		Задняя бабка левая	1	Морзе 1
	Оправка для крепления шлифовального круга формы ПП	2	Ø 32		Приспособление для заточки сверл Ø 3—16 мм	1	
	Оправка для крепления шлифовального круга формы ЧК	2	Ø 20		Тиски с расходом губок 30 мм	1	
	То же	3	Ø 32		Приспособление для внутреннего шлифования	1	
	Оправка для крепления шлифовального круга формы 1Т	1	Ø 13		Приспособление для заточки зенкеров	1	
	Оправка для крепления шлифовального круга формы ЧК	1	Ø 20		Приспособление для заточки длинного инструмента	1	l=800
	Оправка для крепления шлифовального круга формы ЧК (удлиненная)	1	Ø 32		Приспособление для правки круга по радиусу	1	
	Кожух для шлифовального круга формы ЧК	1	Ø 125		Приспособление для заточки по спирали	1	Морзе 3
	Кожух для шлифовального круга формы ЧК	1	Ø 100		Бабка с регулируемой высотой центра	1	Морзе 1
	Кожух для шлифовального круга формы ЧК	1	Ø 150		Задняя бабка универсальная головка	1	Морзе 2
	Кожух для шлифовального круга формы ПП для круглого шлифования	1	Ø 150			1	Конусность 7 : 24; Ø 31,75
	Кожух для шлифовального круга формы ПП для плоского шлифования	1	Ø 150		Приспособление для заточки метчиков до М16	1	
	Ограждение	1			Люнет	1	
	Хомутик	1			Приспособление для правки круга	1	
					Удлиненная задняя бабка	1	Морзе 1
					Пылесос	1	350 м ³ /час
					Плита магнитная	1	100×250×80

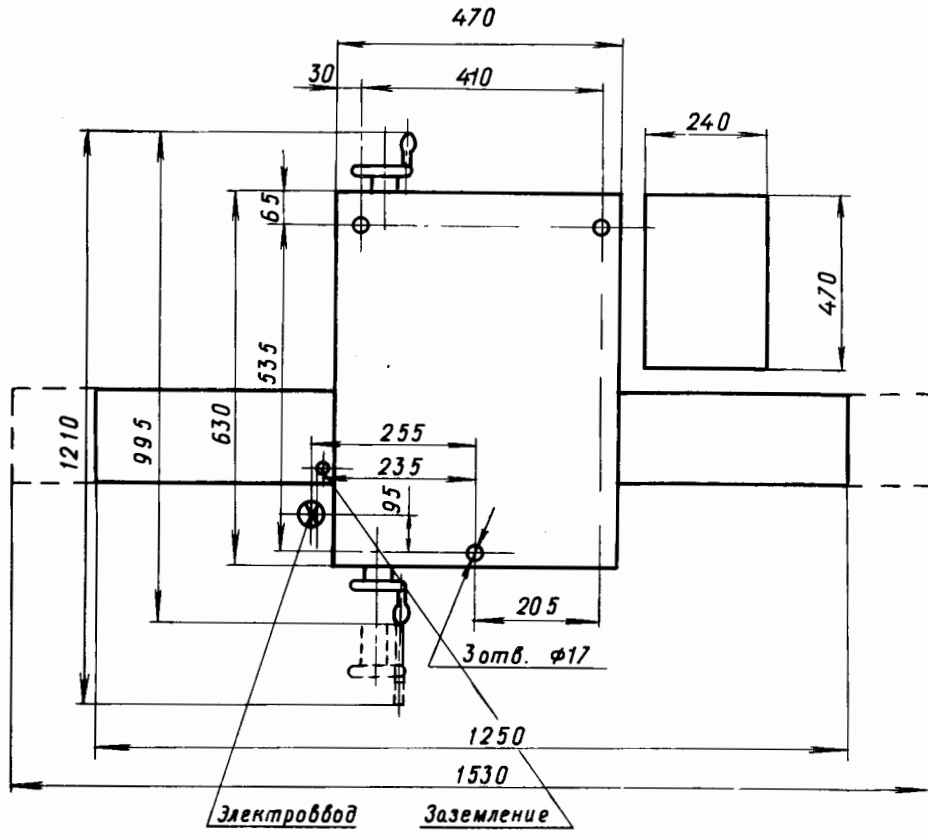
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



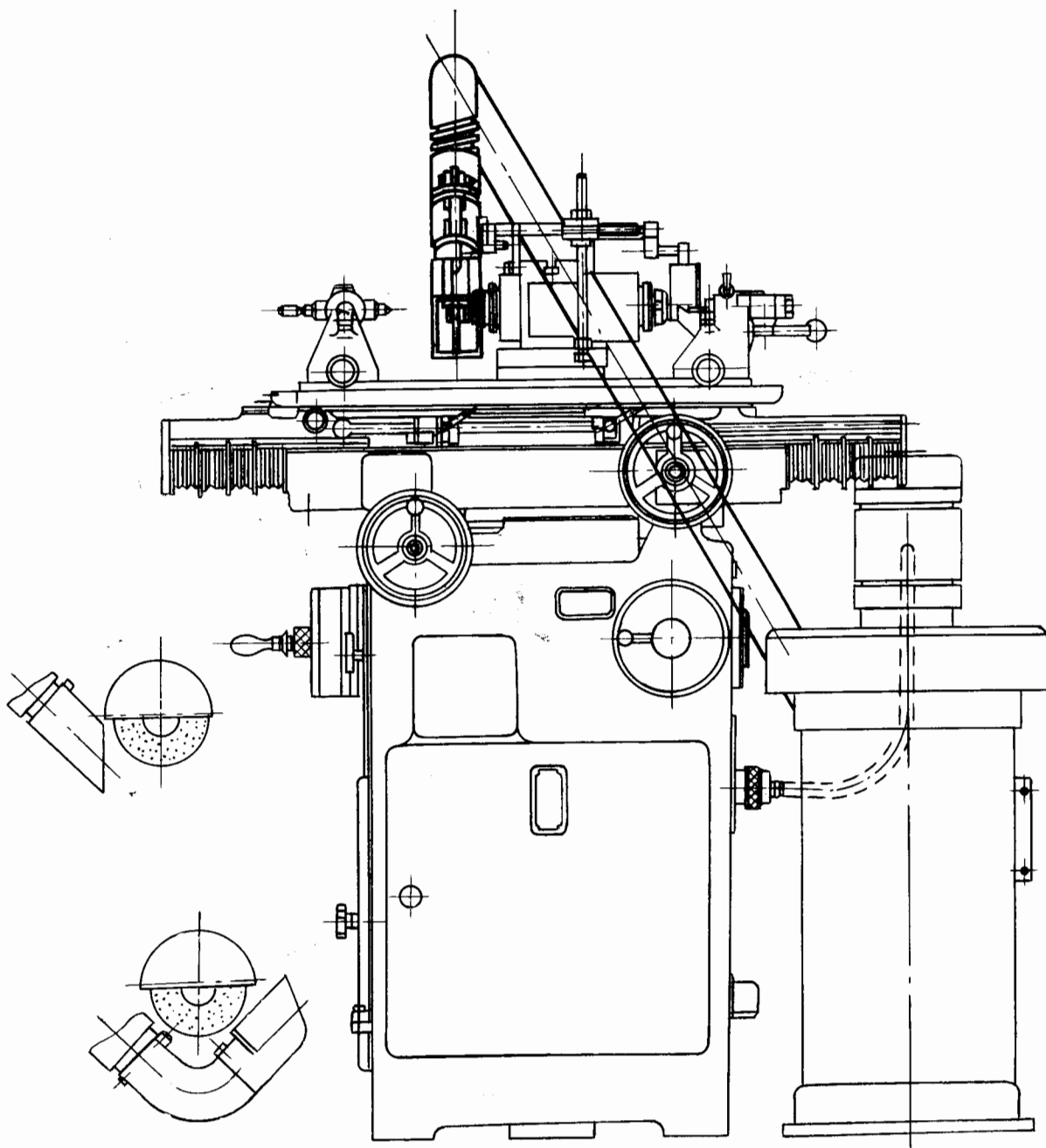
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

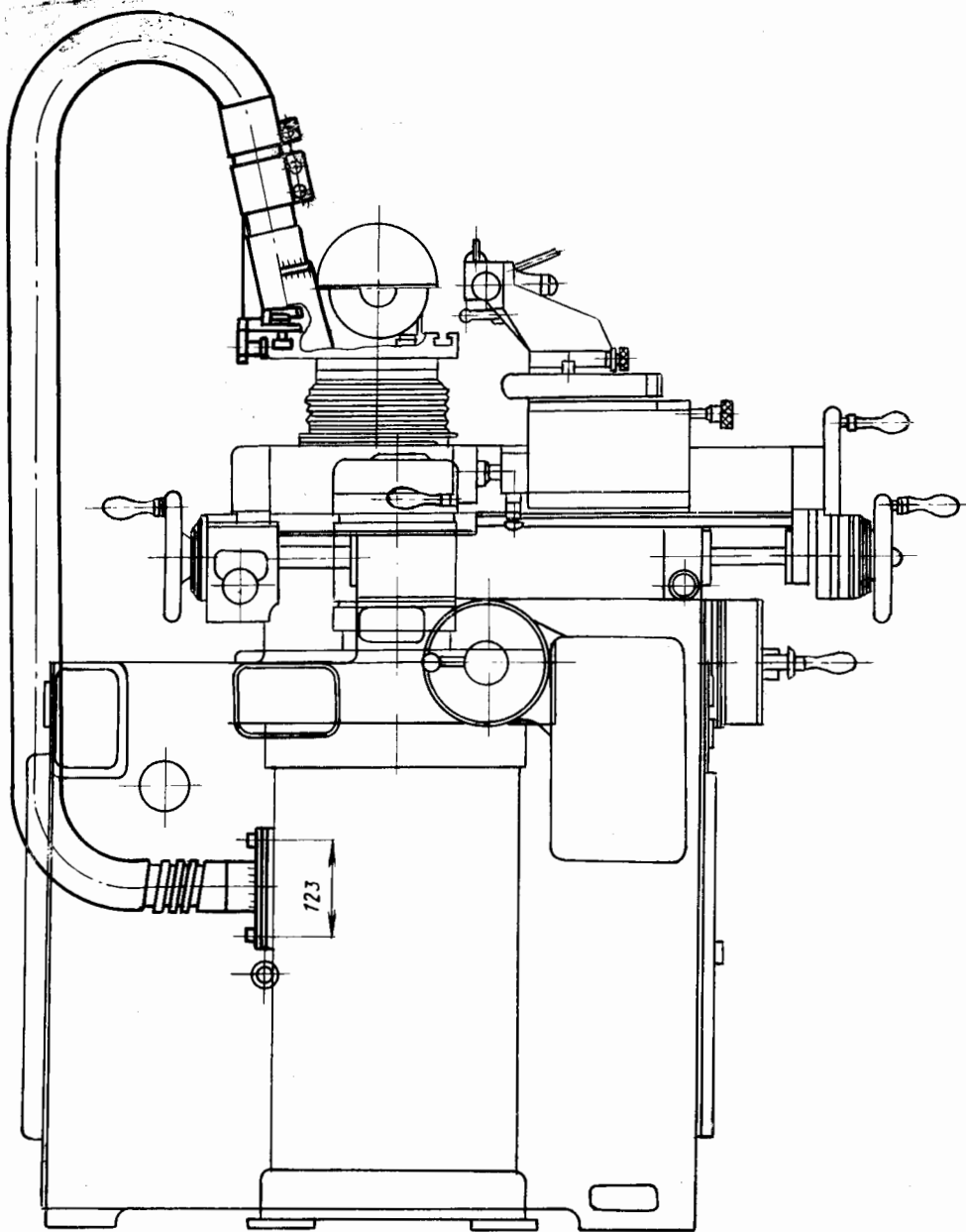


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ОБЩИЙ ВИД СТАНКА С УСТАНОВЛЕННЫМ
ПЫЛЕОТВОДОМ





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

