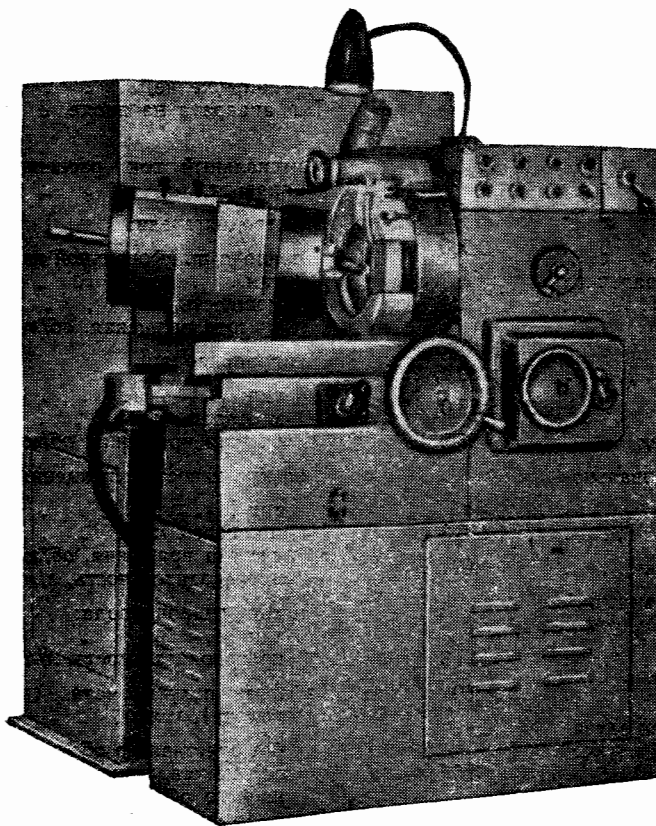


7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

ТБИЛИССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ
ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ И ЗЕНКЕРОВ
Модель ЗВ659*



Полуавтомат предназначен для затачивания правых спиральных сверл, трех- и четырехперых зенкеров диаметром 12—80 мм из углеродистой быстрорежущей стали с задними углами в пределах 6—20° и углами при вершине в пределах 90—140°, а также с двойными углами при вершине 70—140°.

Заточка задней грани производится по винтовой поверхности с подточкой перемычки. Метод заточки обеспечивает симметричное расположение режущих кромок.

* До 1975 г. модель выпускалась каунасским заводом специальных станков «Прекалас».

Возможность получения различных задних углов, углов при вершине, двойной заточки и подточки перемычки создает лучшие условия работы инструмента, повышает его стойкость и снижает необходимое усилие подачи.

Заточенным по этому методу инструментом можно работать на оптимальных режимах резания.

Полуавтомат может применяться на инструментальных заводах в условиях массового производства для заточки нового инструмента.

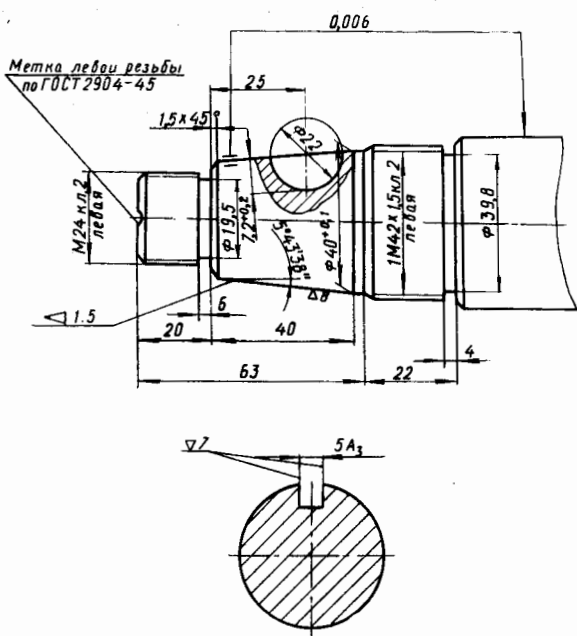
Подача затачиваемого инструмента — ручная и автоматическая.

Заточка сверл по винтовой поверхности обеспечивается: вращением шлифовального круга; планетарным движением шпинделя шлифовального круга; осевым перемещением шлифовального круга; вращением сверла в патроне; автоматической подачей каретки; ручной подачей каретки.

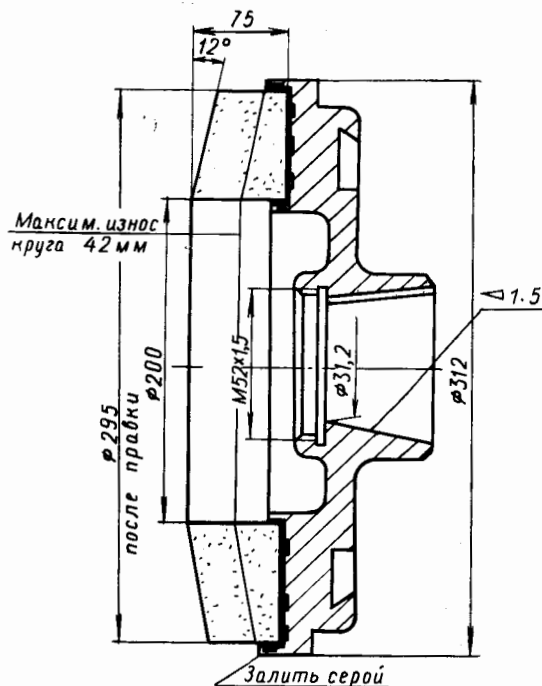
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры затачиваемых сверл, мм:		Привод, габарит и масса полуавтомата	
диаметр	12—80	Питающая электросеть:	
длина	180—515	род тока	Переменный трехфазный
Наибольшее перемещение патрона с кареткой (вручную), мм	105	частота тока, гц	50
Величина автоматической подачи на одно затачиваемое перо, мм:		напряжение, в	380/220
наибольшая	0,04	Тип аппарата на вводе	Автомат АК63-3М
наименьшая	0,005	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	16
Количество ступеней подач	8	Электродвигатели:	
Интервал подач, мм	0,005	привода шлифовальной головки:	
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, об/мин	1649	тип	АО2-51-6С1
Частота вращения патрона, об/мин:		мощность, квт	5,5
при заточке	59,1; 39,4; 29,5	частота вращения, об/мин	970
при выхаживании	34,5; 23,0; 17,2	гидропривода:	
Скорость шлифовального круга, м/сек	25,9	тип	АОЛ-22-4-С1
Число планетарных движений шлифовального круга, дв. ход/мин:		мощность, квт	0,4
при заточке	118,3	частота вращения, об/мин	1400
при выхаживании	69	электронасоса охлаждения:	
Число возвратно-поступательных движений шлифовального круга вдоль оси, дв. ход/мин:		тип	ПА—22
при заточке	118,3	мощность, квт	0,12
при выхаживании	69	частота вращения, об/мин	2800
Наибольшая величина стачивания при заточке за один рабочий цикл (при автоматической подаче), мм	3,5	производительность, л/мин	22
Пределы скоростей перемещения, м/мин:		насоса гидропривода:	
каретки с патроном	3—5	тип	Г—12—4
алмаза	0,1—0,5	производительность, л/мин	5
		Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм:	
		без приставного оборудования	1360×770×1300
		с рекомендуемым расположением выносного оборудования	2200×1600×1300
		Масса полуавтомата, кг:	
		без выносного оборудования	1180
		с выносным оборудованием	1380

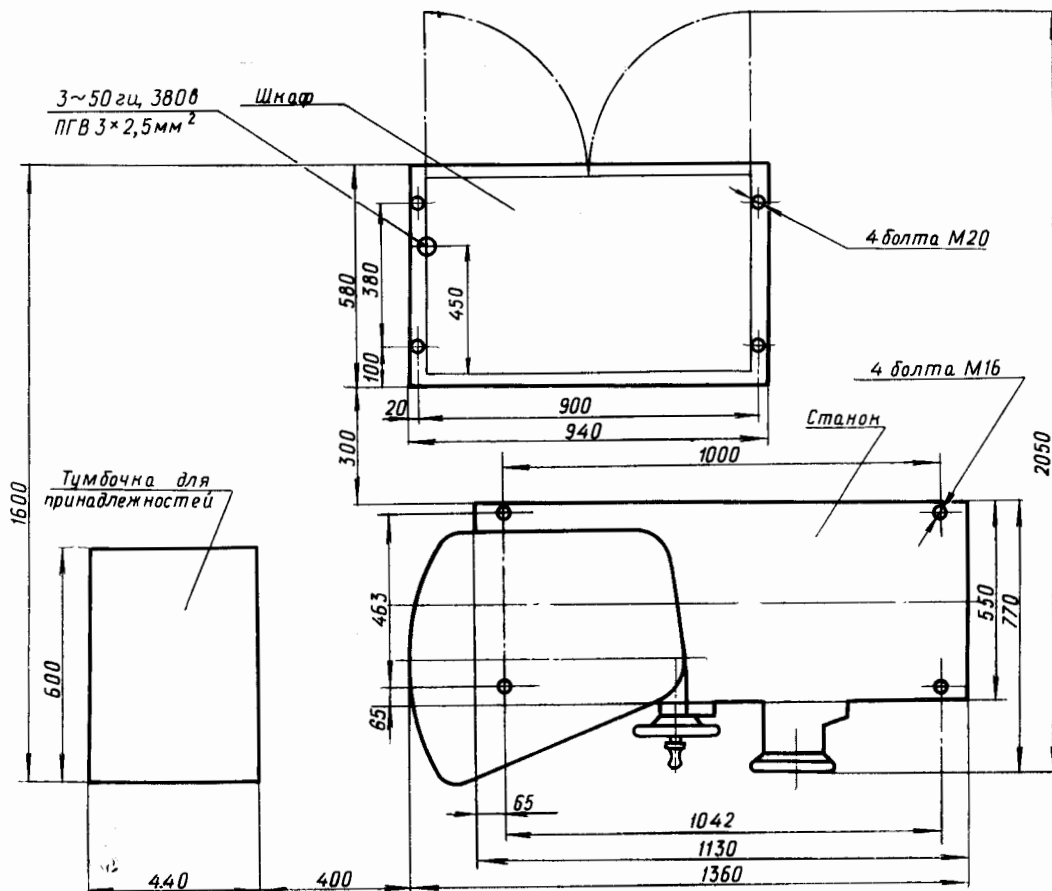
КОНЕЦ ШПИДЕЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



КРЕПЛЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

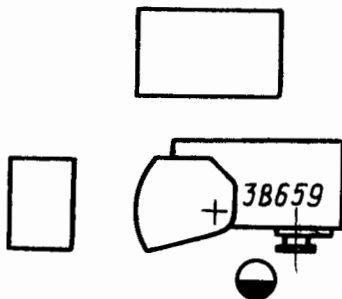


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗВ659	Полуавтомат в сборе	1			Оправка балансировочная	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				Вороток для съема круга	1	
ГОСТ 2424—67*	Круг шлифовальный Э25СМ2-С16К	2	300×75×200		Ключ для съема круга	1	
	Планшайба	2		ВЭ-73-02А	Переходник	1	
УЗ1—3—3	Груз	12		Д92-102	Ключ к электрошкафу	2	
ГОСТ 1476—64*	Винт К22-4	12	М8×10—055	ГОСТ 2839-71	Крюк	4	500
	Призма	8			Ключ	4	S=24×22; 30×27; 12×14; 17×19
	Рукоятка	2		ГОСТ 6394—73	Ключ	1	S=38
	Оправка	8		И95-101	Ключ	1	
	Хомутик	2		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый, тип 1	1	Емкость 200 см ³
	Ключ	1		ТУ2-035-97-69	Отвертка	1	A150×0,5
	Оправка	4		ГОСТ 607—63	Карандаш алмазно-металлический	1	
	Втулка	2			Руководство	1	
					Альбом материалов по запасным деталям	1	

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1976

Т-03325 Подписано в печать 28/1—76 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 5000 экз. Изд. № 401-8(11) Заказ № 3337 Цена 9 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка