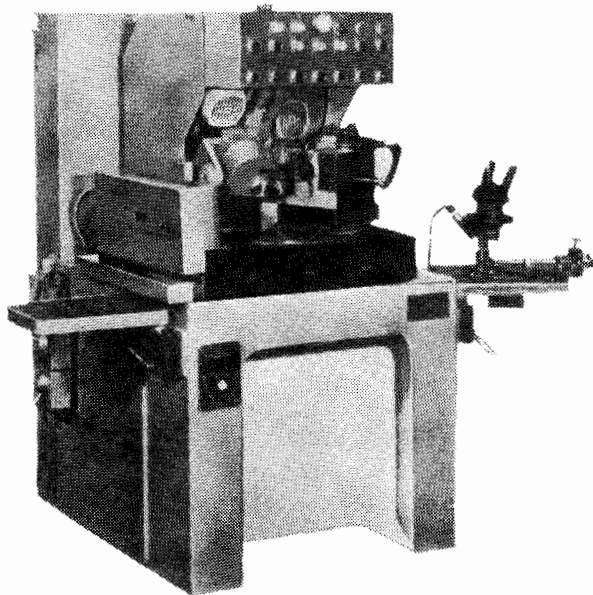


7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

ЗАВОД СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ «ПРЕКАЛАС»

**ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ДВУХПЛОСКОСТНОЙ ЗАТОЧКИ
СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ****Модель 3Е651**

Полуавтомат предназначен для двухплоскостной заточки спиральных правых и левых сверл из быстрорежущей стали и твердого сплава эльборовыми и алмазными кругами.

Точность полуавтомата П по ГОСТ 8—71.

Полуавтомат имеет литую станину, на которой установлен литой корпус шлифовальной бабки. На корпусе на двух поворотных плитах установлены шлифовальные шпиндели с торцовыми шлифовальными кругами.

Перед шлифовальными кругами на роликовых направляющих смонтирован стол, осуществляющий рабочую подачу. На столе установлены салазки (на роликовых направляющих), осуществляющие перемещение вдоль оси сверла.

На салазках закреплена бабка изделия, в шпин-

деле которой установлен цанговый спутник со сверлом.

Салазки вместе с бабкой изделия повернуты по отношению к направлению движения стола на угол, необходимый для образования между режущими кромками угла 2φ .

К задней части станины крепится электрошкаф.

Наладочный пульт управления полуавтоматом установлен на корпусе шлифовальной бабки, а оперативный — на станине справа.

Внутри станины находится бак охлаждения. Рядом с задней стенкой станины — гидравлическая станция.

На предметном столе, смонтированном на станине, установлено приспособление для ориентации сверл и бинокулярный микроскоп МБС-2.

Проектная организация — Московское СКТБИ.

МОСКВА 1979

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр затачиваемых сверл, мм	0,4—6,0	Диаметр гидроцилиндра стола, мм	63
Длина устанавливаемых сверл, мм	20—140	Наибольшая длина хода; мм:	
Угол сверла между режущими кромками, град	90—160	стола	50
Задний угол сверл, град	0—40	салазок	2
Вспомогательный задний угол сверл, град	0—40	Привод, габарит и масса полуавтомата	
Расстояние от основания полуавтомата до вершины обрабатываемого сверла, мм	1015	Питающая электросеть:	
Диаметр конца шлифовального шпинделя с наружным конусом по ГОСТ 2323—76, мм	16	род тока	Переменный трехфазный
Скорость вращения шлифовального круга, м/с:		частота, Гц	50
алмазного	22	напряжение, В	380
эльборового	39	Тип автомата на вводе	АК-63-3МГ
Частота вращения шлифовального круга, об/мин:		Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	8
алмазного	3380	Электродвигатели:	
эльборового	5950	привода шлифовального круга:	
Алмазный шлифовальный круг по ГОСТ 16172—70:		тип	4АА63А2У3
тип	ЛЧК	мощность, кВт	0,37
диаметр, мм	125	частота вращения, об/мин	2800
ширина алмазоносного слоя, мм	10	гидронасоса:	
диаметр отверстия, мм	32	тип	4Л71А4У3
Шлифовальный круг из эльбора по ГОСТ 17123—71:		мощность, кВт	0,55
тип	ЛЧК	частота вращения, об/мин	1440
диаметр, мм	125	Насос подачи охлаждения жидкости:	
ширина эльбороносного слоя, мм	10	тип	А22
диаметр отверстия, мм	32	мощность, кВт	0,125
Рабочие подачи, м/мин	0,04—1,0	частота вращения, об/мин	2800
Количество рабочих подач в цикле	2	Производительность электронасоса, л/мин	22
		Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм:	
		без съёмных столиков	1120×1995×1500
		со съёмными столиками	1850×1995×1500
		Масса полуавтомата, кг	1050

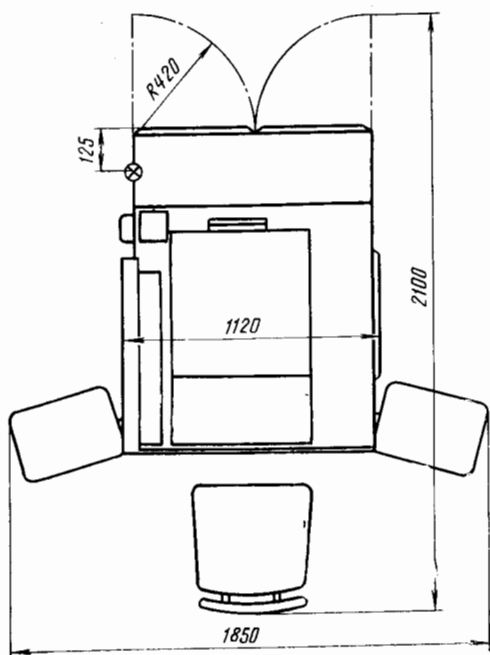
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
3Е651	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для де- талей с шестигранным углублением «под ключ»	1	
СВ1-10-Н-0,6-8	Станция гидропривода	1		ГОСТ 16172—70	Круг алмазный 2724-0026; АСМ 20/14; Б-1; 100%	2	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 17123—71	Круг эльборовый 2724-0158; ДО 12К; 100%	2	
МРТУ № 17-645—68	Ремень плоский беско- нечный	4	25×500	ГОСТ 2456—75	Брусok БКВ 10×10×100 64С М20 КА	2	
ГОСТ 6940—74	Лампа накаливания КМ24-35	4		ГОСТ 607—75	Карандаш 3908-0051 2	2	
ТУ 25-03-840—70	Выключатель конечный типа КВДЗ-24	2	24в		Стол предметный пра- вый	1	
ТУ 16.522.011—74	Плавкая вставка ПВД-6 к предохранителю ПРС-6-П	4			Стол предметный левый	1	
	Диод Д226Д	5			Планшайба правого вра- щения	2	
	Втулка	20			Планшайба левого вра- щения	2	
	Цанга	20			Устройство ориентации сверла	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-мон- тажная	1					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с откры- тым зевом двусторон- ний	4					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Приспособление правки	1		ОВ-31	Виброизолирующие опоры	4	
	Спутник	4		С.3741.01	Стул подъемно-поворотный	1	
	Съемник для планшайб и шкивов	1			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Шаблон для настройки устройства ориентации сверл	1		Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Ключ торцовый	1			Втулка	40	Диаметры любого размера по выбору заказчика из ряда по ГОСТ 885—64
	Оправка для установки шлифовальных бабок	1			Цанга	60	То же
	Оправка для балансировки	1			Втулка	40	»
	Ключ специальный	1					
	Ключ к замкам электрошкафов	1					
	Микроскоп МБС-2	1					

Д73-72

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

