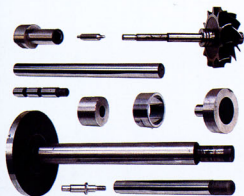




УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ЛЗ-269Ф10

Станок предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, плоского шлифования поверхностей торцов, а также для одновременного шлифования цилиндрической поверхности и торца.



Шлифование производится в неподвижных центрах, патроне и цанге вручную. Контроль за процессом шлифования осуществляется при помощи УЦИ (устройства цифровой индикации).

Шлифовальный шпиндель для наружного шлифования расположен на трех вкладышных самоустанавливающихся подшипниках большой жесткости, что обеспечивает высокую чистоту обрабатываемых изделий.

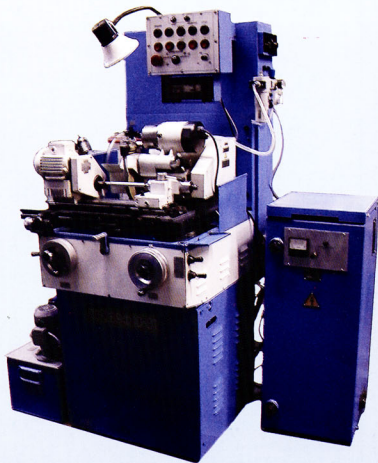
Шлифовальный круг может устанавливаться на шпинделе справа, это расширяет технологические возможности станка и позволяет обрабатывать крутые конусы. Внутреннее шлифование выполняется высокооборотными электро-шпинделями, питающимися от статического преобразователя частоты.

Привод стола электромеханический. Блокировочные и защитные устройства обеспечивают надежную и безопасную работу на станке.

Станок может быть использован для обработки миниатюрных деталей, в инструментальных цехах, в мелкосерийном производстве на предприятиях приборостроения, машиностроения, электронной и ювелирной промышленности.

Класс точности станка А (особо высокого класса точности).

На базе универсального круглошлифовального станка выпускаются модификации: круглошлифовальный станок для наружного шлифования, внутришлифовальный станок.



ЛЗ-269Ф10

ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ ОБРАЗЦОВ ИЗДЕЛИЙ

Наименование параметра	Значение параметра
Постоянство диаметра в продольном сечении при обработке в центрах, мкм	1,2
Круглость при обработке в центрах, мкм	0,4
Круглость при обработке в патроне, мкм	1,0
Шероховатость поверхности, Ra мкм	
цилиндрической наружной	0,08
цилиндрической внутренней	0,16
плоской торцевой	0,32

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА СТАНКА

Наименование параметра	Значение параметра
Диаметр шлифуемого изделия, мм:	0,25-30 (допускается до 40)
при наружном шлифовании	1-25
при внутреннем шлифовании	250
Межцентровое расстояние, мм	250
Наибольшая длина шлифования, мм:	230
при наружном шлифовании	1,5-3 диаметра
при внутреннем шлифовании	шлифуемого отверстия
Диаметр шлифовального круга, мм:	200, 150
при наружном шлифовании	1-20
при внутреннем шлифовании	
Высота шлифовального круга, мм:	10-20
при наружном шлифовании	1-30
при внутреннем шлифовании	
Высота центров, мм:	60
над столом	1120
от основания станины	
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, об/мин:	3800
при наружном шлифовании	36000-48000; 60000-90000;
при внутреннем шлифовании	90000-120000; 120000-150000
Частота вращения изделия, об/мин	300; 700
Скорость автоматического перемещения стола, м/мин	0,034-1,7
Величина толчковой подачи, мм/радиус	0,002
Угол поворота, град:	
шлифовальной бабки	± 90
верхнего стола	±10
поворотной бабки изделия	+30 -90
Мощность электродвигателя шлифовальной бабки, кВт	0,55
Габарит станка, мм:	
без выносного оборудования	830x1050x1800
с выносным оборудованием	1600x1050x1800
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	850
с выносным оборудованием	1000

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

шпиндели для внутреннего шлифования ШФ36-48, ШФ60-90, ШФ90-120, ШФ120-150; приспособление для правки круга по радиусу; открытый люнет; закрытый люнет; приспособление для балансировки шлифовального круга; преобразователь тока высокой частоты; насосно-фильтрующая установка.

Поставка принадлежностей и приспособлений подлежит согласованию при заказе станка.