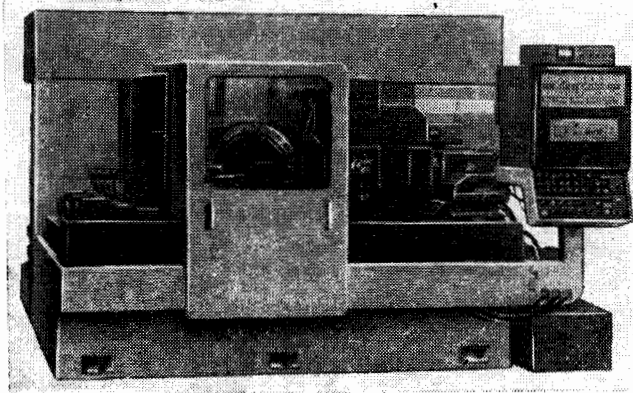


7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

МОСКОВСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ
АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ И СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ

**КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВНУТРЕННИХ
КОЛЕЦ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ И КОНИЧЕСКИХ РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ**
Модель МЕ376А6



Полуавтомат особо высокой точности предназначен для шлифования дорожек качения внутренних колец цилиндрических и конических роликоподшипников класса точности 2-в диапазоне диаметров обработки 150—500 мм; применяется в специальных цехах для производства прецизионных подшипников.

Класс точности полуавтомата А по ГОСТ 8—77.

Обрабатываемое изделие базируется на жестких опорах (башмаках), закрепленных на бабке изделия, и приводится во вращение шпинделем изделия магнитным патроном.

Загрузка и выгрузка детали осуществляются вручную или с помощью ручного манипулятора.

Шлифование производится с охлаждающей жидкостью из индивидуального бака СОЖ.

Процессом обработки управляет система ЧПУ совместно с прибором активного контроля БВ-4251.

Полуавтомат снабжен гидростанцией, баками смазки опор шпинделей и направляющих стола.

Для удобства обслуживания полуавтомат может снабжаться специальными приспособлениями: оправкой для проточки кругов, приспособлением для выставки «башмаков» вне станка, приспособлением для балансировки вне станка, приспособлением для подшлифовки торца магнитного патрона, баком СОЖ.

Разработчик — Московское специальное конструкторское бюро автоматических линий и специальных станков (МСКБ АЛ и СС).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм	150—500	Частота вращения шпинделя шлифовального круга, об/мин	890
Наружный диаметр устанавливаемого изделия, мм	150—500	Скорость шлифования, м/с	35—60
Наибольшая ширина устанавливаемого изделия, мм	120	Частота вращения шпинделя изделия, об/мин	20—400
Диаметр отверстия изделия, мм	130—460	Регулирование частоты вращения шпинделя изделия	Бесступенчатое
Размеры шлифовального круга по ГОСТ 2424—75, тип ПП, мм	750×120×305	Поперечная подача в направлении врезания (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,01—20
Точность обработки для кольца с наружным диаметром 198 мм, мкм, не более:		Габарит полуавтомата с гидростанцией и электрошкафом, мм	3300×2120×2430
непостоянство диаметра	4	Масса полуавтомата с гидростанцией и электрошкафом, кг	13 000
огранка поверхности	2		
волнистость поверхности	1,5		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МЕ376А6	Полуавтомат в сборе	1			устройство ЧПУ	1	
	Запасные части	1 компл.			силовой шаговый электродвигатель с сервоблоком	1	
	Принадлежности	1 компл.			преобразователь частотный	1	
	Руководство по эксплуатации	1			индикатор электронный	1	
	Дополнение к руководству по эксплуатации	1			аккумулятор нагнетательной жидкости	1	
	Эксплуатационные документы, получаемые вместе с покупаемыми изделиями: система измерительная	1					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

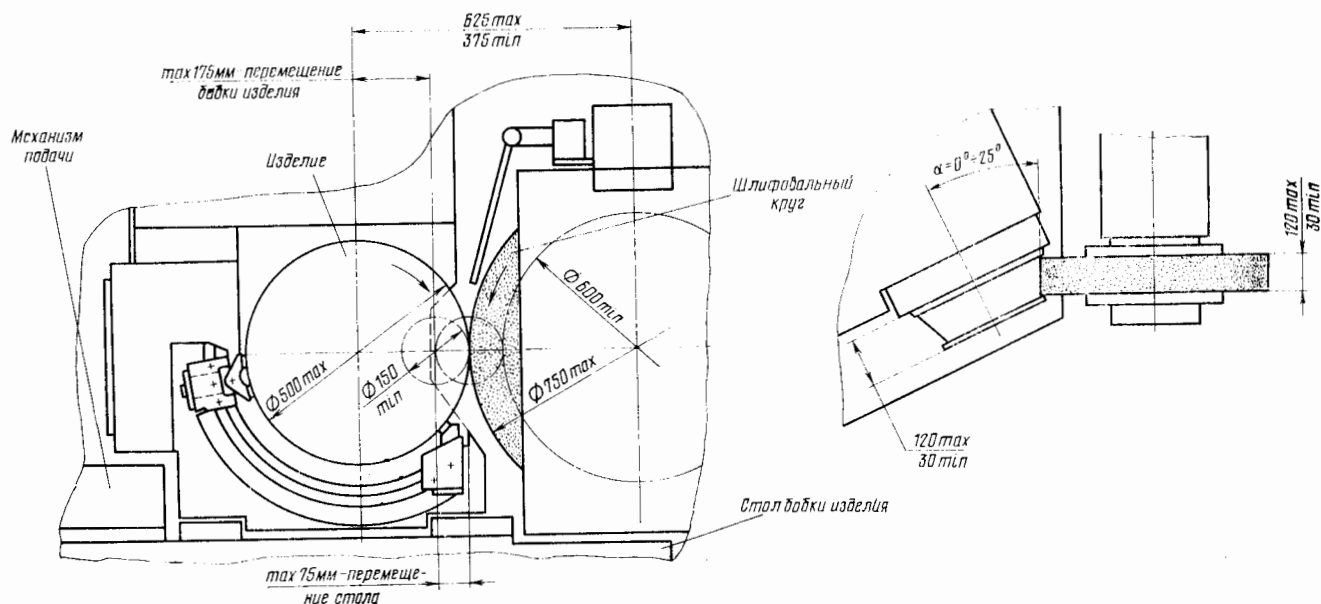
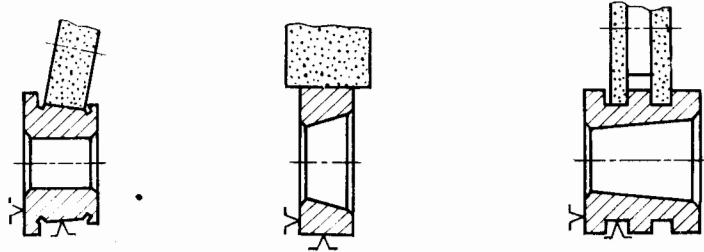
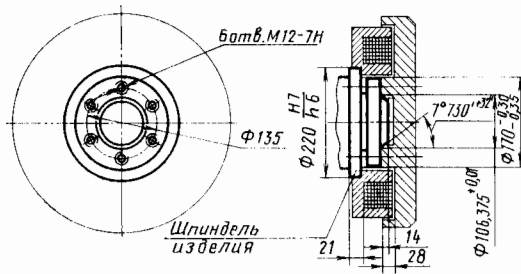


СХЕМА ОБРАБОТКИ

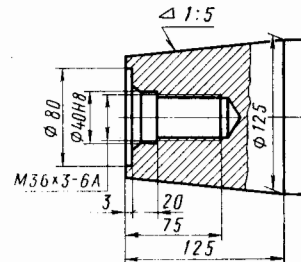


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

Посадочная база для крепления планшеты шпинделя шлифовального круга



Крепление шкивов привода изделия



Посадочная база для крепления шкива привода шлифовального круга

