

7. Станки шлифовальной группы

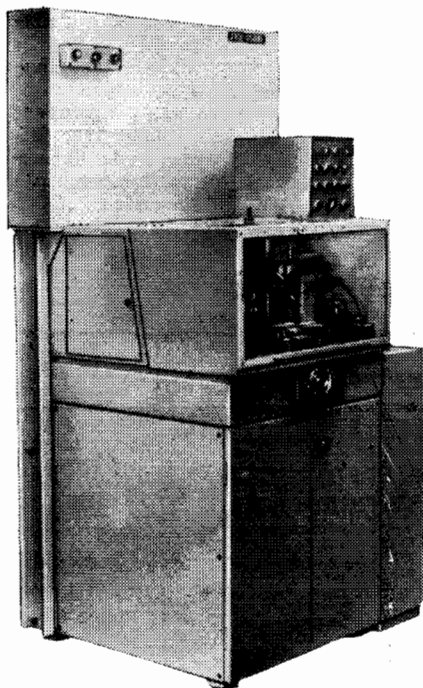
12. Станки шлифовальные разные

ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ИЛЬИЧА

АВТОМАТ ЖЕЛОБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель ЛЗ-246

Автомату присвоен государственный Знак качества



Автомат предназначен для шлифования желобов внутренних колец миниатюрных шарикоподшипников класса точности 2.

Класс точности автомата А по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 0,06—0,16 мкм.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 82 дБА.

Средний уровень звука LA не должен превышать 72 дБА.

Автомат принят на серийное производство в 1977 г.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро шлифовального оборудования г. Ленинград.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1980

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

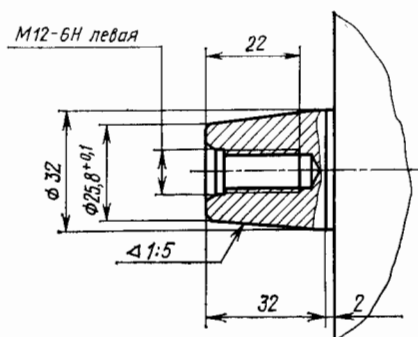
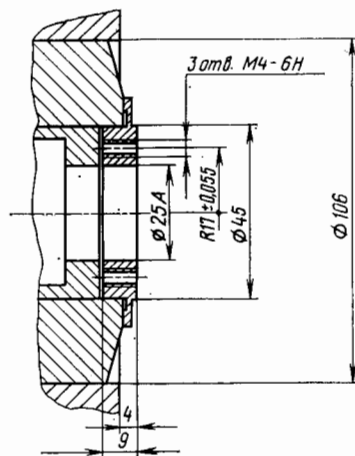
Диаметр, мм:		Производительность автомата, шт./ч	300 (для $\varnothing 1$)
отверстий обрабатываемых колец	1—6	Угол поворота фасочных алмазов, град	45
обрабатываемых желобов	1,5—8,5	Время поворота фасочных алмазов, с	0,2
Радиус желобов обрабатываемых колец, мм	0,35—1,3	Расстояние от подошвы станка до оси изделия, мм	1140
Ход стола, мм	100±4	Привод, габарит и масса автомата	
Время хода стола, с	1,5		
Величина продольной подачи стола (при продольном шлифовании и правке), мм	2,25	Питающая электросеть:	
Скорость продольной подачи стола (регулирование бесступенчатое), мм/мин	0—270	род тока	Переменный трехфазный
Тип и размеры шлифовального круга (наружный диаметр×высота×диаметр отверстия):		частота, Гц	50
нового	ПП200×3×100	напряжение, В	380
изношенного	ПП150×3×100	Электродвигатели:	
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, об/мин	3400; 4500	привода шлифовального круга:	
Скорость шлифовального круга, м/с:		тип	4АА56В2ПУ3
нового	35; 46	мощность, кВт	0,250
изношенного	27; 34	частота вращения, об/мин	3000
Диаметр конца шлифовального шпинделя, мм	32	насоса охлаждения:	
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки по винту подачи, мм	30	тип	АОЛ21-4
Перемещение шлифовальной бабки на один оборот маховика, мм/радиус	0,2	мощность, кВт	0,270
Перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба, мм/радиус:		частота вращения, об/мин	1500
на механизме подачи	0,0005	Насос охлаждения:	
на механизме компенсации	0,002	тип	ВГ11-11
Величина подачи шлифовальной бабки, мм:		производительность, л/мин	8
черновой	0—0,3	наибольшее давление, кгс/см ²	5
чистой	0—0,04	<i>Вибрационная характеристика автомата</i>	
Скорость подачи, мм/мин:		Колебания шлифовальной бабки относительно вибродатчика, закрепленного на башмачной скобе, мкм:	
черновой	0,5—5	при включенном шпинделе шлифовальной бабки	0,2
чистой	0,1—1	при включенном шпинделе бабки изделия	0,2
Частота вращения шпинделя бабки изделия (регулирование бесступенчатое), об/мин	2000—10000	при включенном шпинделе шлифовальной бабки, шпинделе бабки изделия и электродвигателе насоса охлаждения	0,4
Угол поворота радиусного алмаза, град	128	Габарит автомата с выносным оборудованием, мм	1250×1370×2260
Время поворота радиусного алмаза, с	1—10	Масса автомата, кг	1500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

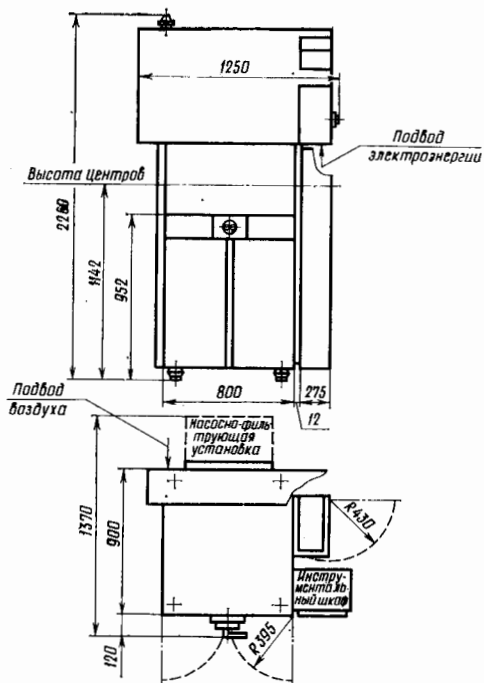
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЛЗ-246	Станок в сборе	1			Круг шлифовальный:	2	
ЛЗ-246.68.000	Установка охлаждения	1			ПП200×3× ×10063СМ 40СМ110К ₃	2	
ЛЗ-246.96.000	Инструментальный шкаф	1			ПП200×3× ×10063СМ 40СМ210К ₃	2	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата							
	Оправка	2			Алмаз в оправе	2	$\varnothing 40$; $l=22$
МРТУ-17-645—68	Ремень плоский бесконечный капроновый	2	20×670	ГОСТ 14711—69	Оправка с алмазом	4	$\varnothing 4С$; $l=22$
	Сухарь	36			Головка измерительная рычажно-пружинная с угловым наконечником	1	
ГОСТ 1476—75	Винт	21	M4,2× ×6,66.05	ГОСТ 14712—69	Головка измерительная пружинная малогабаритная	1	
	Игла	9			Индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм	3	
	Башмак	2		ГОСТ 577—68 ИЧ10 КО			
	Фланец	4			Ключ гаечный с открытым зевом двухсторонний	3	
ГОСТ 11738—72	Винт	12	M6× ×12.66.05	ГОСТ 2839—71			
	Шкив	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углубле- нием «под ключ»	2	Поставля- ются в сборе	ГОСТ 3129—70	Штифт	1	3×14	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1		Планка	1	Поставля- ются в сборе		
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	4		Упор	1			
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки с головкой под пресс-маслен- ку, тип II	1		ГОСТ 1476—75	Винт М4×8.66.05		1	
ОИ-9М	Рукоятка	1		Оправка	10	М4×10.66.05		
	Осветитель с патро- ном для лампы УДК 535.8243	1		Ролик	1			
ГОСТ 8625—69	Манометр МТП-100/1-1,6×2,5	1		Поставля- ются в сборе	ГОСТ 1491—72	Винт	3	М4×10.66.05
					ГОСТ 1476—75	Винт М4.2×6.66.05	1	
					Оправка	1	Поставля- ются в сборе	
ГОСТ 3129—70	Штифт 3×14	1						
Ушко	2							
ОСТ 2А52-5—72	Втулка	1	Поставля- ются в сборе		Планка	2	Поставля- ется один комплект в каждый адрес на пять станков	
	Прокладка 13×16×1,5	1			Ось	1		
	Заглушка ЗСТП С98-6С	1			Хомут	1		
	Штуцер	1			Тяга	1		
	Втулка	1			Валик	1		
ГОСТ 4751—73	Рым-болт	4	М12	Зарядное устройство	1			
	Винт	1		Руководство по экс- плуатации автома- та				
	Ручка	1						
	Гайка	1						

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

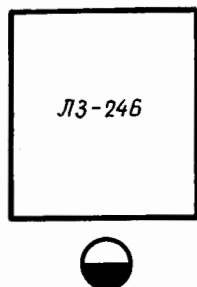
Эскиз переднего конца
шлифовального шпинделяЭскиз переднего конца
шпинделя изделия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 10.03.80
Тираж 6400 экз.

T-06607
Изд. № 401-12(11)

Печ. л. 0,5
Заказ № 261

Уч.-изд. л. 0,44
Цена 8 коп.