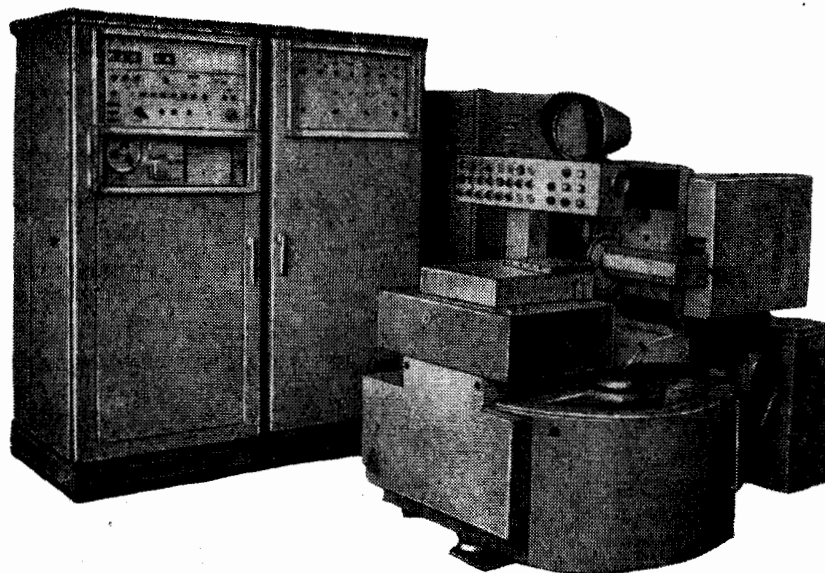


7. Станки шлифовальной группы

07. Станки профилешлифовальные

ВИЛЬНЮССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ
**ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**
Модель ЗГ95ФЗ



Станок предназначен для точного шлифования сложных профилей: формирующих элементов штампов, пресс-форм, лекал, фасонных резцов и т. д.

В центре станины установлен центральный палец, на котором смонтирован суппорт, опирающийся своими направляющими о направляющие станины. На суппорте установлена шлифовальная головка. Суппорт через редуктор приводится во вращение асинхронным двигателем, управляемым при помощи шагового двигателя (координата Z). Стол съемный; крепится к станине при помощи винтов и штифтует-

ся. Кронштейн-пульт установлен на станине и несет оптическую систему.

При обработке контура деталей, состоящих из кривых, производительность повышается почти в шесть раз.

На станке программируются следующие движения:

формообразование в горизонтальной плоскости (координаты X—Y);

ориентация шлифовального круга к профилю (координата Z);

правка шлифовального круга.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальные размеры обрабатываемого плоского профиля, мм	200×80
Наибольший диаметр круглого изделия, обрабатываемого на приспособлении, мм	60
Стол	
Рабочие размеры, мм	250×250
Ход по оси, мм:	
X—X	200
Y—Y	80
Рабочая скорость по обеим координатам, мм/мин	0,05—20
Форсированная скорость по обеим координатам, мм/мин	120
Точность обработки линейных размеров, мкм	10
Перпендикулярность вертикальных обработанных поверхностей к основанию, мкм	8 на длине 30 мм
Точность угловых размеров в сечении, параллельном основанию, мин	3
Шероховатость обработанных поверхностей	Ra 0,32—0,25

Шлифовальная головка

Частота вращения шпинделя, об/мин	2850
Диаметр шлифовального диска, мм	До 200
Ширина шлифовального диска, мм	До 10
Диаметр посадочного отверстия, мм	32
Число двойных ходов каретки, дв.ход/мин	40; 80
Угол поворота шлифовальной головки вокруг горизонтальной оси, град	15
Ход шлифовальной каретки, мм	100

Суппорт

Угол поворота, град	—60, +50
Величина подачи на правку, мм	0,01; 0,02; 0,03
Скорость поворота суппорта, рад/мин	3

Оптическая система

Кратность увеличения	30—40
Диаметр экрана, мм	250

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	AK-63-3M
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	25

Электродвигатели:

привода шлифовального шпинделя:	
тип	ДПТ-П-22/ /2-4-С1
мощность, квт	0,6/0,4
частота вращения, об/мин	2800/1400
каретки:	
тип	ДПТ-П-22/ /2-4-С1

мощность, квт	0,6/0,4
частота вращения, об/мин	2800/1400
привода осцилляции суппорта:	
тип	4AX71A6
мощность, квт	0,37
частота вращения, об/мин	920
управления по координатам X, Y, Z (3 шт.):	
тип	ШД5Д1
максимально допустимая нагрузка, г/см	2600
приемистость, гц	8—8000
пылесоса:	
тип	ДПТ-22-2/4
мощность, квт	0,45/0,6
частота вращения, об/мин	1390/2850
Приспособления для шлифования круглых изделий:	
тип	АОЛО11-4
мощность, квт	0,05
частота вращения, об/мин	1390
Габарит (длина × ширина × высота), мм:	
станка без системы ЧПУ	1100×1350×1700
электрошкафа	1180×450×1600
пылесоса	658×370×670
Масса станка без системы ЧПУ, кг	1580

Характеристика программной системы управления НЗ3-1М

Тип системы	Контурная
Способ задания размеров в программе	В приращениях
Вид интерполяции	Линейная и круговая
Число одновременно управляемых координат:	
при линейной интерполяции	3
при круговой интерполяции	2
Привод	Шаговый
Максимальная длина прямой линии, запрограммированной в одной фазе, мм	+250 (при дискретности 0,00025 мм)
Наибольший радиус окружности, мм	250 (при дискретности 0,00025 мм)
Точность интерполяции	±1 единица дискретности
Программноситель	Восьмидорожечная перфолента шириной 25,4 мм
Код	ISO
Скорость считывания программы	До 350 строк/сек в старт-стопном режиме и до 700 строк/сек в непрерывном режиме
Наибольшая выходная частота при рабочих подачах, гц	2000
Выход технологических команд на станок	Релейный
Питание устройства:	
частота, гц	3—50
напряжение, в	380±10%
Габарит (длина × ширина × высота), мм	
Масса, кг	300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗГ95Ф3	Станок в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	ПП200× ×10×32
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	3	
	Пылеотсасывающее устройство	1	
	Приспособление для правки	2	
	Приспособление для измерения положения алмаза	1	
	Упор	3	
	Прижим	4	
	Рукоятка	1	
	Руководство по эксплуатации	1	
		КОМПЛ.	

Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Приспособление для шлифования пуансонов	1
Приспособление для шлифования круглых деталей	1
Приспособление для балансировки шлифовального круга	1

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

