

7. Станки шлифовальной
группы

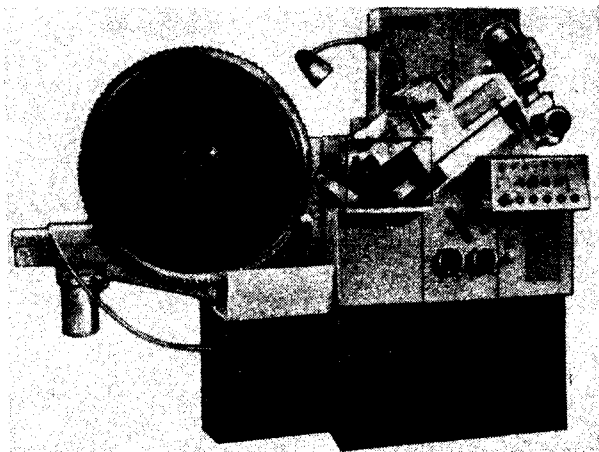
08. Станки заточные

ПОЛУАВТОМАТЫ ЗАТОЧНЫЕ
ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ

Модели ЗЕ692, ВЗ-187

Разработчик - 0225118, Витебское СКБ зубообработывающих, шлифовальных и заточных станков
(210024, г.Витебск, ул.Буденного, 2)

Изготовитель - 5544518, Витебский завод заточных станков
(210623, г.Витебск, ул. Димитрова, 36/7)



Предназначены для заточки круглых сегментных пил для металла по ГОСТ 4047-82 и ГОСТ 18210-72 по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга,

заправленного по радиусу.

Обработка уступа на передней грани под углом 28° на прорезном зубе пил по ГОСТ 18210-72 на полуавтоматах не предусматривается.

Полуавтоматы применяются в различных отраслях промышленности:

в массовом и серийном производстве на специализированных инструментальных заводах для первичной заточки дисковых сегментных пил;

в заточных отделениях всех предприятий, использующих дисковые сегментные пилы.

Класс точности полуавтомата - II по ГОСТ 8-82E.

Вид климатического исполнения и категория размещения полуавтомата по ГОСТ 15150-69 при поставке в районы:

- с умеренным и холодным климатом - УХЛ4;
- с тропическим климатом - ТЗ.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		Модель		
	3E692	B3-187	3E692	B3-187	
Диаметр затачиваемых пил, мм	250-1430	710-2000			
Углы зубьев пил (передний/задний), град	5/3, 10,5, 15/3, 20/8, 20/12, 25/15				
Размеры шлифовального круга по ГОСТ 2424-83, мм:					
наружный диаметр	300				
внутренний диаметр ..	76				
пределы высот	6-25				
Наибольшая окружная скорость шлифовального круга, м/с	30				
Кожух шлифовального круга:					
материал	VСт3	ГОСТ 380-71			
толщина боковых стенок и дна, мм...	8				
толщина крышки, мм..	2				
Размеры конца шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323-76:					
диаметр, мм	32				
длина, мм	40				
конусность	1:5				
Число двойных ходов шлифовальной головки в мин:					
для пил по ГОСТ 4047-82	20-130				
для пил по ГОСТ 18210-72	20-40				
Возвратно-поступательное перемещение шлифовальной головки, мм:					
для пил по ГОСТ 4047-82	4-20				
для пил по ГОСТ 18210-72	10-40				
Установочное перемещение шлифовальной головки, мм	70				
Автоматическая подача, мм	0,025				
Интервал между подачами, число заточенных зубьев	1-75				
Число оборотов пилы за время выхаживания, оборот	1-3				
Наибольшее автоматическое перемещение шлифовального круга на врезание за цикл, мм	5				
			Диаметр посадочного конца шпинделя бабки изделия, мм	32h6	80h6
			Разность высот соседних зубьев, мм		0-2
			Установочное перемещение бабки изделия, мм		680
			Габарит полуавтомата без отдельно расположенного оборудования, мм:		
			длина	2450	2600
			ширина	950	950
			высота	1910	1910
			Масса полуавтомата без отдельно расположенного оборудования, кг ...	1800	2100
			Масса отдельно расположенного бака охлаждения, кг		60
			ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ		
			Питающая электросеть:		
			род тока		Переменный трехфазный
			частота, Гц		50
			напряжение, В		220, 380*
			Количество электродвигателей		6
			Электродвигатель:		
			привода шпинделя шлифовального круга:		
			мощность, кВт..		2,2
			частота вращения, мин ⁻¹ ...		2850 (3420)**
			механизма правки:		
			мощность, кВт ...		0,12
			частота вращения, мин ⁻¹		1375 (1650)**
			цепи вспомогательных движений:		
			мощность, кВт ...		2,2
			частота вращения, мин ⁻¹		3150
			магнитного сепаратора:		
			мощность, кВт ...		0,12
			частота вращения, мин ⁻¹		1375 (1650)**
			установочного пере-		

* При поставке на экспорт напряжение сети, В: 220, 230, 380, 415 и 440.
** При частоте 60 Гц.

	Модель	
	ЗЕ692	ВЗ-187
мельница пилы:		
мощность, кВт ...	0,37	
частота вращения, мин ⁻¹	1400 (1680)*	
суммарная мощность электродвигателей, кВт	5,13	
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ И СМАЗКИ		
электронасос	П-25М	

	Модель	
	ЗЕ692	ВЗ-187
Подача, л/мин		25
Вместимость бака охлаждения, л		60
Насос смазочный однопоршневой по ГОСТ 22918-78: (типоразмер) габарит... подача за один двойной ход плунжера, см ³		32 2,5

* При частоте 60 Гц.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	
		ЗЕ692	ВЗ-187
Е692	Полуавтомат в сборе	I	
ВЗ-187	Полуавтомат в сборе		I
	Входят в комплект и стоимость полуавтомата		
	<u>Отдельно расположенное оборудование</u>		
	Бак охлаждения	I	I
	<u>Сменные части</u>		
	Шкив	I	I
	Кулак:		
	$\gamma = 10^\circ \quad \alpha = 5^\circ$	I	I
	$\gamma = 15^\circ \quad \alpha = 8^\circ$	I	I
	$\gamma = 20^\circ \quad \alpha = 8^\circ$	I	I
	$\gamma = 20^\circ \quad \alpha = 12^\circ$	I	I
	Колесо зубчатое, m = 2:		
	z = 24	I	I
	z = 28	I	
	z = 30	2	2
	z = 36	I	I
	z = 40	I	I
	z = 48	I	I
	z = 60	I	I
	z = 72	I	I
	z = 44		I
	z = 66		I
	Фланец	4	4
	Кольцо	7	4
	Оправка	4	
	Фланец	4	

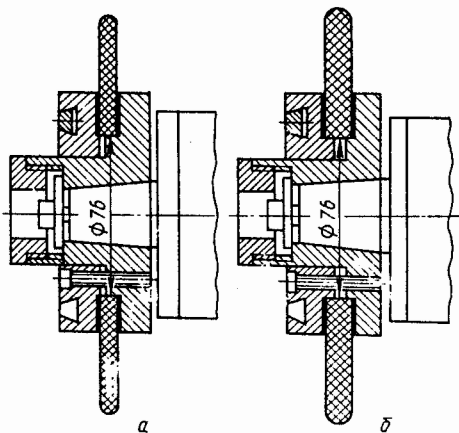
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	
		ЗЕ692	ВЗ-187
	Гайка	2	
	Палец	2	4
	Планшайба	I	
	<u>Запасные части</u>		
	Фланец	2	2
	Прокладка	4	4
ГОСТ 1476-84	Винт В.М6-6x10.88.35.05	6	6
ГОСТ 11738-84	Винт М6-6x35.88.35.05	6	6
ГОСТ 18829-73/	Кольцо 042-050-46-2-2	I	I
ГОСТ 9833-73	Манжета	5	6
ГОСТ 8752-79	Ремень А-1120 Т	2	2
ГОСТ 1284.1-80	z(0)-1800 Т	2	2
	Груз Д95-100-77, Д95-105а	12	12
	Диод полупроводниковый Д226Б	3	3
ГОСТ 1182-77	Лампа М024-40	5	5
ГОСТ 6940-74	Лампа КМ24-90	25	25
	Вставка плавкая	45	45
	<u>Инструмент и принадлежности</u>		
	Рукоятка	I	I
	Прибор для установки алмаза	I	I
	Ключ	2	2
	Съемник	I	I
ГОСТ 22908-78	Алмаз в оправе 3908-0126	I	I
ГОСТ 577-68	Индикатор ИЧ02 кл. 0	I	I
ГОСТ 2839-80Е	Ключ	3	3

Окончание

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектую- щих изделий	Количество	
		ЗЕ692	ВЗ-187
ГОСТ 11737-74	Ключ	I	I
ГОСТ 17199-71	Отвертка	I	I
	Ключ И222-86		
ГОСТ 2424-83	Круг шлифоваль- ный 24А40-П-М36К6 35 м/с А1 кл.:		
	Ш300х6-76	2	2
	Ш300х10х76	2	2
	Ш300х20х76	2	2
	Ш300х13х76	2	2
	Ключ Д48-80	I	I
	Оправка балан- сировочная Д48-800-77	I	I
	<u>Документация</u>		
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	I	I
	Руководство по эксплуатации электрооборудо- вания	I	I
	Руководство по эксплуатации Материалы по быстроизнаши- ваемым деталям	I	I
	Эксплуатационные документы на по- купные комплек- тующие изделия, входящие в комп- лект поставки, полученные заво-	I комп.	I комп.

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектую- щих изделий	Количество	
		ЗЕ692	ВЗ-187
	дом-изготовите- лем		
	Схема электричес- кая принципиаль- ная	I	I
	Схема электри- ческая соеди- нений	I	I
	Перечень эле- ментов	I	I
	Руководство по эксплуатации электропривода	I	I
	Поставляются по требованию заказ- чика за отдельную плату		
	<u>Сменные части</u>		
ЗЕ692.20.360	Кулак $\gamma = 5^\circ$ $\alpha = 3^\circ$	I	I
ЗЕ692.20.364	То же $\gamma = 25^\circ$ $\alpha = 15^\circ$	I	I
ЗЕ692.20.370-10	Колесо зубчатое $Z = 88$ $m = 2$		I
	<u>Принадлежности</u>		
ЗЕ692.95.000	Приспособление для контроля зубьев по перед- нему и заднему углам комплектно с оптическим зу- боизмерительным прибором Л-110	I	I

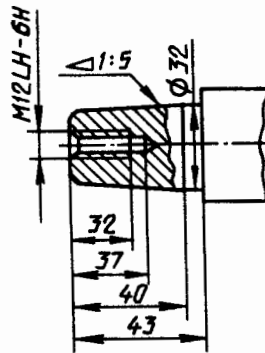
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Крепление шлифовального круга

а - высота круга до 10 мм; б - высота круга
свыше 10 мм

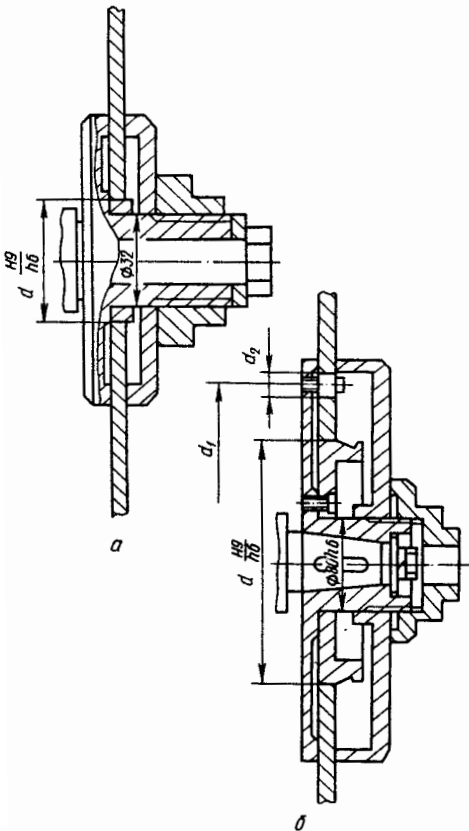
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Конец шпинделя шлифовального круга

Размеры, мм

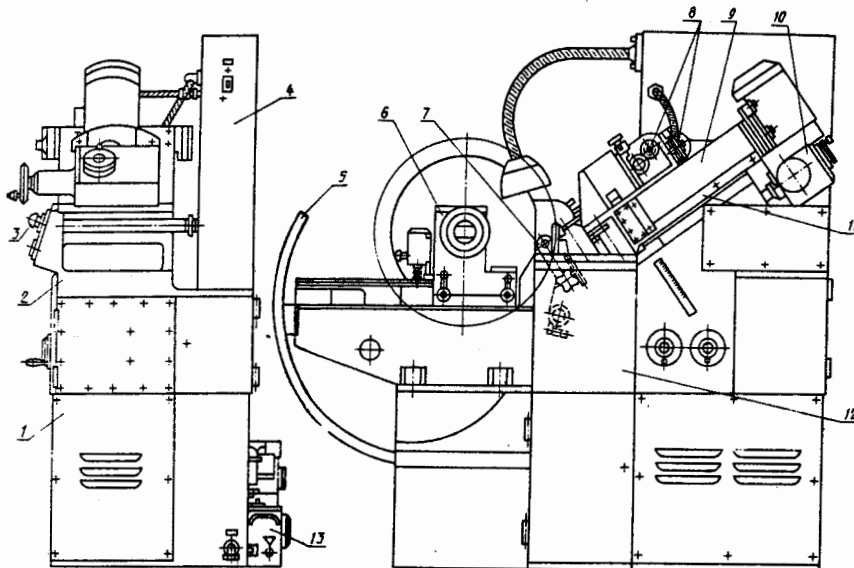
Наружный диаметр шпинделя, мм	d	d ₁	d ₂
250	32	-	-
275	32	-	-
315	40	-	-
350	32	-	-
400	50	-	-
410	70	-	-
500	50	-	-
510	70	-	-
610	80	-	-
630	80	-	-
710	80	-	-
800	80	-	-
1000	100	200	32
1010	120	185	27
1250	100	200	32
1430	150	225	27
1600	120	315	40
2000	120	400	40
2000	240	320	37



Крепление обрабатываемых пил

a - диаметр пил 250-800 мм; б - диаметр пил 310-2000 мм

ОБЩИЙ ВИД



1 - станина; 2 - коробка привода; 3 - пульт управления; 4 - электрощаф; 5 - ограждение; 6 - бабка изделия; 7 - тормоз пилы; 8 - механизм автоматической правки; 9 - головка шлифовальная; 10 - механизм автоматической подачи; 11 - салазки привода; 12 - ограждение зоны; 13 - бак охлаждения

