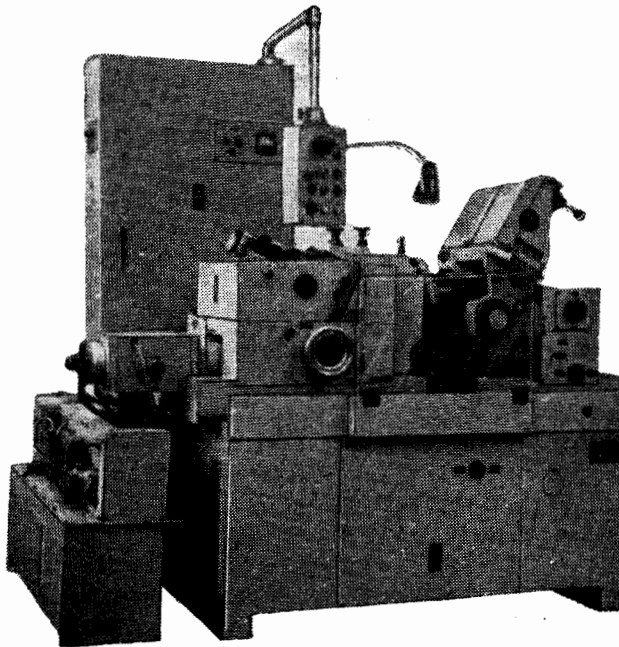


7. Станки шлифовальной группы

04. Станки бесцентровошлифовальные

*ВНТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА***СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ БЕСЦЕНТРОВЫЙ****Модель ЗМ182**

Станок предназначен для шлифования гладких, ступенчатых, конических, а также разнообразных фасонных поверхностей, представляющих тела вращения, методом сквозного и врезного шлифования.

Шлифованию могут подвергаться изделия до и после термической обработки из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов, а также изделия из различных неметаллических материалов (текстолит, пластмасса, стекло и т. п.).

Точность обработки деталей на станке: некруглость 1 мкм, погрешность диаметра в продольном сечении 1,6 мкм, шероховатость поверхности $\nabla 10$.

Классе точности В.

Для обеспечения прецизионного шлифования установка станка вблизи источников вибрации не допускается.

МОСКВА 1974

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр устанавливаемого изделия, мм:	
наибольший:	
гарантируемый	25
допускаемый	35
наименьший	0,8
Наименьший рекомендуемый при врезном шлифовании	2,5
Наибольшая длина обрабатываемых изделий (ограничивается жесткостью и устойчивостью изделий), мм:	
при сквозном шлифовании	170
при врезном шлифовании	95
Высота от основания станка до оси кругов, мм	1060
Высота от зеркала мостика до оси кругов, мм	160
Шлифовальный круг	
Наружный диаметр, мм:	
наибольший	350
наименьший	280
Наибольшая высота, мм	100
Диаметр отверстия, мм	203
Число оборотов в минуту	1910
Окружная скорость, м/сек	До 35
Ведущий круг	
Наружный диаметр, мм:	
наибольший	250
наименьший	200
Наибольшая высота, мм	100
Диаметр отверстия, мм	127
Наибольший угол наклона:	
в вертикальной плоскости, град	±5
в горизонтальной плоскости, мин	±30
Число оборотов в минуту:	
при работе (бесступенчатое регулирование)	17—150
при правке	300
Шлифовальная бабка	
Размер конца шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323—67, мм	80
Наибольшее установочное перемещение, мм	90
Наибольшее ускоренное перемещение при врезном шлифовании, мм	20
Рабочее перемещение, мм:	
на одно деление лимба механизма подачи	0,001
на один оборот лимба механизма подачи	0,08
толчковой подачи от рукоятки	0,001
механизмом врезания	До 0,95
Скорость подачи при врезном шлифовании, мм/мин:	
наибольшая	10
наименьшая	0,06

Ведущая бабка	
Перемещение, мм:	
наибольшее	80
на одно деление лимба винта подачи	0,05
на один оборот лимба винта подачи	6

Механизм правки кругов	
Поперечное перемещение алмаза, мм:	
на одно деление лимба	0,01
на один оборот лимба	1,5
Скорость перемещения алмаза в продольном направлении, мм/мин:	
наибольшая	250
наименьшая	30
Наибольший угол разворота копира, град	±2

Суппорт	
Наибольшее установочное перемещение ножа суппорта по высоте, мм	10

Гидропривод механизма врезания	
Производительность насоса, л/мин	12/8 (двоянный)
Номинальное давление, кгс/см ²	10
Емкость гидробака, л	100

Агрегат смазки	
Производительность насоса смазки подшипников, л/мин:	
шпинделя бабки шлифовального круга	5
шпинделя бабки ведущего круга	1,6
Емкость бака, л:	
подшипников шлифовального круга	65
подшипников ведущего круга	15

Агрегат охлаждения	
Производительность насоса, л/мин	45
Пропускная способность магнитного сепаратора, л/мин	50
Емкость, бака, л	120

Привод, габарит и масса станка	
Род тока питающей сети	Переменный трехфазный
Частота тока, гц	50
Напряжение, в:	
переменного тока:	
питающей сети	380
электроприводов	380
цепей управления	110

цепей местного освещения	36	привода насоса охлаждения:	
сигнализации	5,5	тип	ПА-45-С1
постоянного тока	110	мощность, <i>квт</i>	0,15
Электродвигатели:		число оборотов в минуту	2800
привода шлифовального круга:		привода магнитного сепаратора:	
тип	АО2-51-4-С1	тип	АОЛ11-4-С1
мощность, <i>квт</i>	7,5	мощность, <i>квт</i>	0,12
число оборотов в минуту	1460	число оборотов в минуту	1400
привода ведущего круга:		привода правки шлифовального круга:	
тип	ПБСТ-22-В	тип	ПЛ-062-С1
мощность, <i>квт</i>	0,85	мощность, <i>квт</i>	0,09
число оборотов в минуту	2200	число оборотов в минуту	1440
привода электромашинного усилителя:		привода правки ведущего круга:	
тип	ЭМУ-12А-С1	тип	ПЛ-062-С1
мощность, <i>квт</i>	1,2	мощность, <i>квт</i>	0,09
число оборотов в минуту	2900	число оборотов в минуту	1440
привода гидронасоса:		привода ускоренного перемещения шли-	
тип	АОЛ2-21-4-С1	фовальной бабки:	
мощность, <i>квт</i>	1,1	тип	АОЛ12-4-С1
число оборотов в минуту	1400	мощность, <i>квт</i>	0,18
привода насоса смазки подшипников		число оборотов в минуту	1400
шпинделя шлифовального круга:		Суммарная мощность электродвигателей, <i>квт</i>	11,67
тип	АОЛ21-4-С1	Габарит станка (длина X ширина X высо-	
мощность, <i>квт</i>	0,27	та), <i>мм</i>	2230 X 1455 X 2120
число оборотов в минуту	1400	Масса станка с приставным оборудовани-	
привода насоса смазки подшипников		ем, <i>кг</i>	3470
шпинделя ведущего круга:			
тип	АОЛ11-4-С1		
мощность, <i>квт</i>	0,12		
число оборотов в минуту	1400		

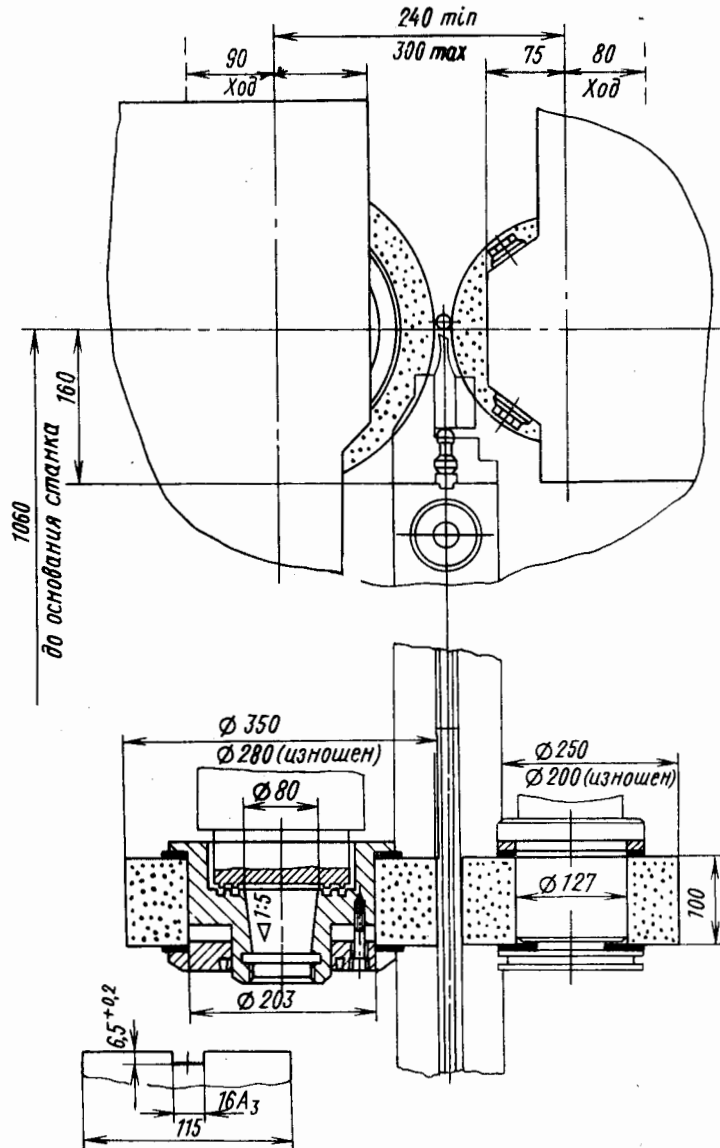
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				67А.205, 206, 207	Лента для изделий	3	∅ 0,8—1; 1,0—1,6; 1,6—2,5
	Привод шлифовального круга	1		90А.002	Высотомер	1	
	Суппорт для сквозного шлифования деталей (передний)	1		90А.003	Ключ-съёмник	1	S=24—32
	Суппорт для сквозного шлифования деталей (задний)	1		90А.004	Ключ торцовый для круга	1	
	Вытачиватель	1		90А.226	Щиток передний	1	
	Агрегат охлаждения с магнитным сепаратором и коробкой для сбора шлама	1		90А.008	Рукоятка	1	
				90А.009	Ключ	1	
ЭМУ-12А	Электромашинный усилитель	1		ЗВ182.90.008	Ключ	1	
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный (в сборе с фланцем)	1	ПП 350×100××203	ГОСТ 9464—70 (К41-2)	Штифт конический с внутренней резьбой	4	16×80
ГОСТ 2424	Круг ведущий	1	ПП250×100××127	90А.201	Лоток задний	1	
	Агрегат смазки	1		90А.202	Кронштейн	1	
	Агрегат врезания	1		90А.203	Лоток передний	1	
14.201	Ключ	2		90А.204	Лоток задний	1	
65А.209, 210, 211, 212, 213	Нож опорный для изделий	5	∅ 2,5—3,5; 3,5—7; 7—10; 10—17; 17—25	90А.221А	Кронштейн	1	
65А.220	Шаблон	1		90А.501	Щиток верхний	1	
	Крышка для изделий	3	∅ 2,5—7; 7—10; 10—25	Д48.807	Оправка балансировочная в сборе с гайкой К12-407	1	
	Толкатель для изделий	3	∅ 2,5—7; 7—10; 10—25	ГОСТ 4751—67	Рым-болт	2	M12
66А.207, 208, 209, 210, 211	Нож для изделия	5	∅ 2,5—3,5; 3,5—7; 7—10; 10,17; 17—25		<i>Инструмент</i>		
67А.201	Ящик	1		ГОСТ 11737	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S=5; 6; 8; 10; 12
67А.202	Корпус ножа в сборе с дет.	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	S=10—12; 14—17; 19—22; 24—27
	67А.203; 67А.204; 67А.208; 67А.209; 67А.210 (2 шт.)			ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	7810—0330 гр. 2 КД21хр
				ГОСТ 3643—54	Шприц, тип I	1	Емкость 200 см ³
				ГОСТ 1284—68	Ремень клиновыи	5	A2000

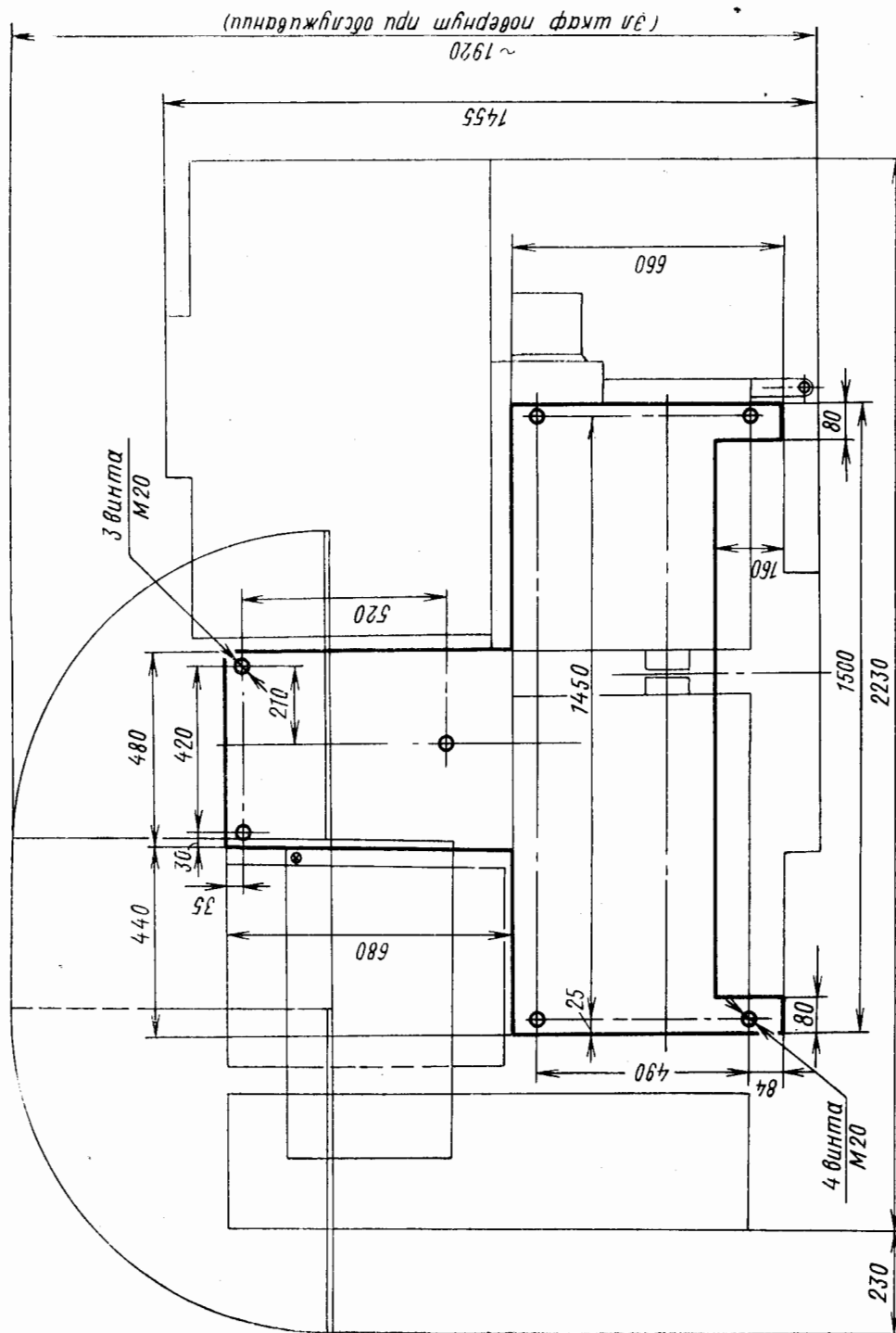
Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
АСК	<i>Запасные детали</i> Кольцо	4	80×105×12(3); 25—42—9	ГОСТ 1182—64	Лампа для местного освещения, цоколь Р27/27-1, тип МО36-40	1	36 в; 40 вт
ГОСТ 6969—54	Манжета	2	40×60; 60×80	АСФО-2	Фильтрующий элемент	4	
МРТУ 16-522.-011—67	Плавкая вставка ПВД-2а к предохранителю ПРС-6-П МРТУ 16-522.-011—67	8			<i>Техническая документация</i>		
МРТУ 16-522.-011—67	Плавкая вставка ПВД-4а к предохранителю ПРС-6-П	2			Руководство к станку	1 компл.	
МРТУ 16-522.-011—67	Плавкая вставка ПВД-1а к предохранителю	3			Альбом материалов по запасным деталям	1	
	Диод полупроводниковый ПБ3.362.002ТУ1 тип Д226-Б	10			Поставляются по особому заказу за отдельную плату		
ГОСТ 14758—69	Диод кремневый тип Д243	1		ГОСТ 5584—61	Индикатор рычажно-зубчатый с ценой деления 0,01 мм, тип ИРБ	1	
ГОСТ 14758—69	Диод полупроводниковый тип Д247Б	2		ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм, тип МИГ	1	0—1
ГОСТ 2204—69	Лампа накаливания электрическая миниатюрная, цоколь Р10/13-1, тип МН6, 3-0,22	6	6,3 в; 0,22 вт	УБП-1м	Универсальный балансировочный прибор	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм