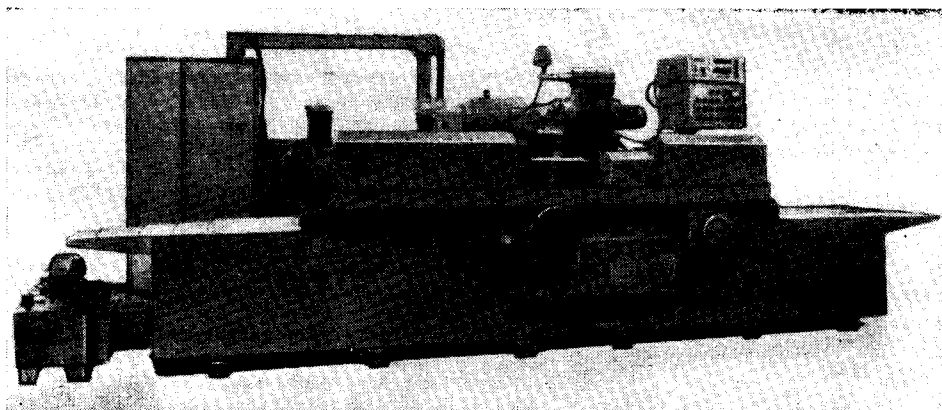


7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

**КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТ С ЧПУ****Модель ЗУ144АФ2**Разработчик — 0224947 Харьковское ОКБ шлифовальных станков
(310055, г. Харьков, Московский пр., 277).Изготовитель — 5393336 Харьковское СПО
(310055, г. Харьков, Московский пр., 277).

Предназначен для наружного и внутреннего шлифования гладких и прерывистых цилиндрических, конических, плоских фланцевых и торцовых поверхностей деталей методом продольного и врезного шлифования в полуавтоматическом цикле.

Применяется в условиях единичного, серийного и крупносерийного производства.

Класс точности станка — А по ГОСТ 8—82.

Изготавливается для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Вид климатического исполнения полуавтомата УХЛ.2 по ГОСТ 15150—69.

По согласованию с заказчиком полуавтомат может выпускаться налаженным на шлифование конкретного изделия. При этом к обозначению полуавтомата добавляется индекс «Н» и цифры, обозначающие порядковый номер наладки.

Обозначение при заказе:

Полуавтомат круглошлифовальный универсальный.

Мод. ЗУ144АФ2 ТУ2.024-5992—8.



МОСКВА
ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

1990

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольшие размеры устанавливаемой заготовки, мм, не менее:</p> <p>при наружном шлифовании в центрах:</p> <p>диаметр 400</p> <p>длина 2000</p> <p>при наружном и внутреннем шлифовании в патроне:</p> <p>диаметр 250</p> <p>длина 200</p> <p>в патроне с люнетом:</p> <p>длина 350</p> <p>Наибольшие размеры шлифования, мм, не менее:</p> <p>при наружном шлифовании:</p> <p>диаметр 400</p> <p>длина 1950</p> <p>высота фланца при шлифовании в патроне 20</p> <p>при внутреннем шлифовании:</p> <p>диаметр 200</p> <p>длина 125</p> <p>Наименьший диаметр шлифуемого отверстия, мм, не более 30</p> <p>Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг, не менее:</p> <p>при наружном шлифовании в центрах 200</p> <p>при наружном и внутреннем шлифовании в патроне 60</p> <p>при внутреннем шлифовании в патроне с люнетом 150</p> <p>Наибольшие размеры шлифовального круга, мм:</p> <p>для наружного шлифования:</p> <p>диаметр наружный 600</p> <p>высота 80</p> <p>для внутреннего шлифования:</p> <p>диаметр наружный 100</p> <p>высота 63</p> <p>Количество управляемых осей координат системы ЧПУ (шлифовальная бабка — ось X)* 1</p> <p>Дискретность перемещений шлифовальной бабки, мм на диаметр 0,001</p> <p>Окружная скорость шлифовального круга, м/с, не более:</p> <p>для наружного шлифования 33; 50</p> <p>для внутреннего шлифования 50</p> <p>Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин, не более 1060/1590</p>	<p>Частота вращения шпинделя внутришлифовальных головок, об/мин, не более . . . 14530, 9680, 5810</p> <p>Частота вращения заготовки, об/мин . . . 30—300</p> <p>Поперечные периодические подачи, мм на диаметр:</p> <p>черновые 0,001—0,999</p> <p>чистовые 0,001—0,099</p> <p>доводочные 0,001—0,009</p> <p>Скорость врезных поперечных подач, мм/мин на диаметр:</p> <p>форсированных 1—99</p> <p>черновых 0,1—99,9</p> <p>чистовых 0,01—9,99</p> <p>доводочных 0,01—0,99</p> <p>Скорость перемещения стола от гидропривода, м/мин:</p> <p>черновая 0,05—3</p> <p>чистовая 0,05—1,5</p> <p>при правке шлифовального круга 0,05—0,5</p> <p>Мощность привода шлифовального круга, кВт 6,2/6,0</p> <p>Мощность привода шлифовального круга приспособления для внутреннего шлифования, кВт 2,2</p> <p>Суммарная мощность электродвигателей, кВт** 17,95</p> <p>Корректированный уровень звуковой мощности, ЛрА, дБА 100</p> <p>Уровень звука на рабочем месте оператора, ЛА, дБА 82</p> <p>Габарит полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, мм 6580—20×2742— 10×2195—10</p> <p>Масса полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, кг, не более . . . 10500</p> <p>Коэффициент повышения производительности относительно сравниваемой модели . . . 1,94</p> <p>Установленный срок службы до первого капитального ремонта, лет, не менее 8,5</p> <p>Установленный ресурс по точности до первого среднего ремонта, тыс. ч, не менее . . . 11</p> <p>Коэффициент технического использования, не менее 0,81</p>
--	--

* Система ЧПУ используется для программируемого перемещения шлифовальной бабки при шлифовании с прибором активного контроля.

** Допускается изменение суммарной мощности в связи с усовершенствованием и модернизацией комплектующих изделий или полуавтомата.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		на внутренние поставки	на экспорт	
ЗУ144АФ2	Полуавтомат в сборе	1	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

	Зарезервированные части		Количество
ТУ2-053-1420—79	Запасные части согласно комплектности заводов-изготовителей покупных изделий		
	Лампа КМ 24-90		10
	Лампа МО 24-60		3
	Запасные части к гидрпанели 5Г8-3М		1 компл.
	Запасные части к гидростанции СВ-М1А-40Н-1,1-6		1 компл.
	Запасные части к реле давления ПГ 62-11		1 компл.
	Запасные части к шкафу управления ШДС-5931		1 компл.
	Запасные части к реле давления РД-4/25М-У4		1 компл.
	Запасные части к электродвигателю ПБС-32		1 компл.

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		на внутрен- ние поставки	на экспорт	
ТУ2 053-1420—79	Запасные части к электродвигателю ПСТ-31	1 компл.	1 компл.	
	<i>Инструмент</i>			
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	7	
ГОСТ 11737—74	Ключ	6	6	
ГОСТ 17199—71	Ключ 55 ИС-150	1	1	
ГОСТ 2424—83	Отвертка слесарно-монтажная Ключ УН-089	1	1	
	Круг шлифовальный 24А25-11М3 6К5 50 м/с АА 1 кл.	5	5	ПП 25×32×10; ПП 32×40×10; ПП 50×40×16; ПП 100×63×20; ПП 600×80×305
	<i>Принадлежности</i>			
	Устройство индикаторное	1	1	
	Упор индикаторный	1	1	
	Люнет	2	2	
	Люнет закрытый	2	2	
	Прибор для правки шлифовального круга	1	1	
	Фланец круга	1	1	
	Механизм для балансировки шлифо- вального круга	1	1	
	Серьга для съема круга	1	1	
	Установка системы ЧПУ ХЩ9-11 (без ХЩ9-11)	1	1	
	Система ЧПУ ХЩ9-11	1	1	
	Прибор правки	1	1	
	Настольная подставка прибора для правки шлифовального круга	1	1	
	Башмак	22	22	
	Приспособление для статической ба- лансировки шлифовального круга	1	1	
	Установка прибора визуального кон- троля (без БВ.П.3156-02)	1	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор электронный	1	1	
	Индикатор ИЧ-10 (без ушка)	4	4	
	Прибор активного контроля БВ-11.3156-02	1	1	
	Хомутик поводковый	9	9	Ø 32...40; Ø 40...50; Ø 50...60; Ø 60...70; Ø 70...80; Ø 80...90; Ø 90...100; Ø 100...110; Ø 110...125
ГОСТ 13214—79	Труба	1	1	
	Центр 7032-0036	2	2	
	Морзе 5 ПТ ВК8			
	Ниппель 18 А 72-3	1	1	
	Оправка 80 УН-261	1	1	
	Рукоятка 160 Д64-4	1	1	
ГОСТ 3643—75; ГОСТ 3027—75	Шприц 1 комплектно с головкой 4	1	1	
	Патрон СТ-250ПФ6	1	1	
	Головки внутришлифовальные СТП 77-80			
	22-65.320А	1	1	
	22-80.400А	1	1	
	1-100.400А	1	1	
	Оправки СТП 134-74:			
	ОП2-65.19.000	1	1	
	ОП22-80.12.000	1	1	
	ОП1-100.13.000	1	1	
	Шкивы СТП 78-74:			
	Ш27-65.40	1	1	
	Ш27-80.41	1	1	
	Ш27-100.42	1	1	
	<i>Документация</i>			
	Комплект технической документации*	1		

* Для экспорта в количестве и на языке согласно требованиям заказа-наряда. При отсутствии требований в 1 экз. на русском языке.

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		на внутренние поставки	на экспорт	
Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату				
	<i>Принадлежности</i>			
ЗУ142МВ.842	Установка системы настольной измерительной	1	1	} На станке может быть установлен только один из узлов
ЗМ132В.840	Установка системы измерительной навесной	1	1	
ЗУ142МВ.880	Прибор для правки шлифовального круга по копиру	1	1	
ЗУ142МВ.945	Призма	2	2	
ЗМ132В.890-1	Прибор автоматической правки	1	1	

Рекомендации по технике безопасности

Безопасность труда на полуавтомате должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.009—80 (СТ СЭВ 538—77; СТ СЭВ 539—77; СТ СЭВ 499—77), а также конкретизированным для указанной модели требованиям технических условий.

Условия транспортирования и хранения

Станок допускается транспортировать всеми видами транспорта.

Категория условий транспортирования в части воздействия:

климатических факторов — 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150—69;

механических факторов — С по ГОСТ 23170—78.

Категория условий хранения по ГОСТ 15150—69:

для внутренних поставок — 2 (С);

для экспортных поставок — 3 (ЖЗ).

В соответствии с ОСТ2 Н89-30—79 срок защиты станка без переконсервации не более 6 мес., период транспортирования — не более 1 мес.

Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше срока защиты станка без переконсервации.

