

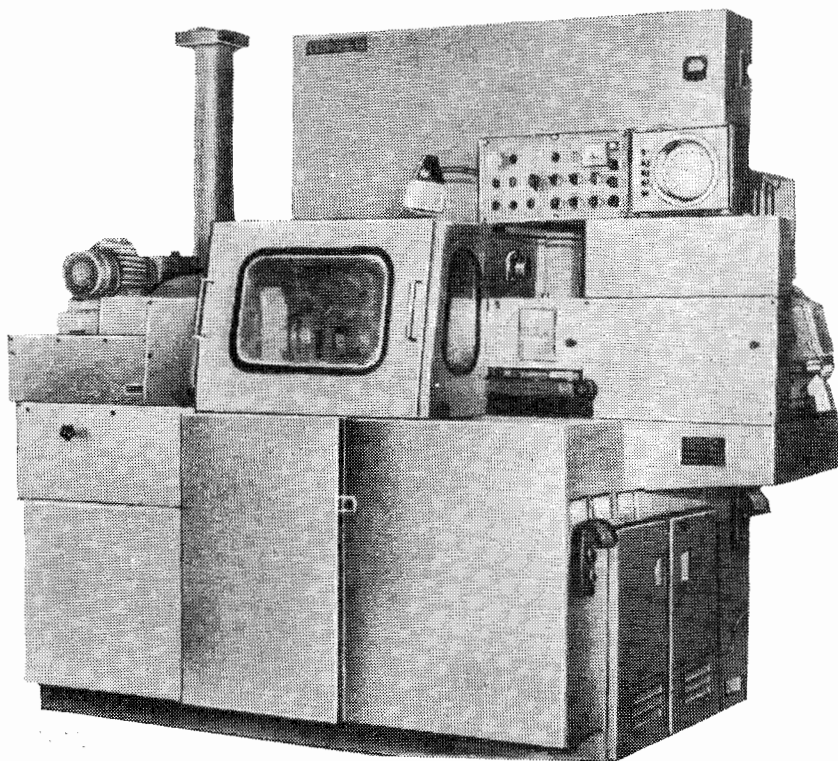
7. Станки шлифовальной группы

07. Станки профишлифовальные

ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
им. ИЛЬИЧА

ПОЛУАВТОМАТ СФЕРОШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель ЛЗ-259



Полуавтомат предназначен для шлифования сфер наружных колец сферических подшипников класса точности 6 методом перекрещивающихся осей.

Шлифование производится с базированием колец на жесткие опоры-башмаки и ведением колец по торцу с помощью магнитного патрона.

На полуавтомате возможно черновое шлифование колец.

Средний уровень звука LA не должен превышать 80 дБА.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 0,25 мкм.

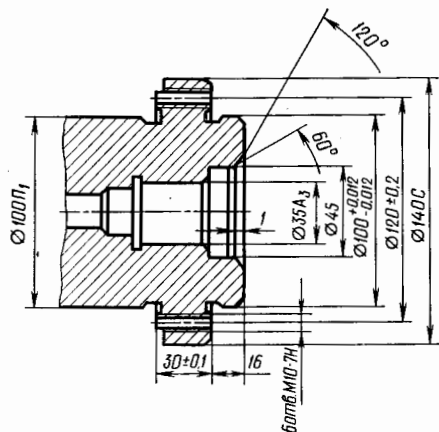
Станок принят к серийному производству в 1979 г.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро шлифовального оборудования (СКБШО), Ленинград.

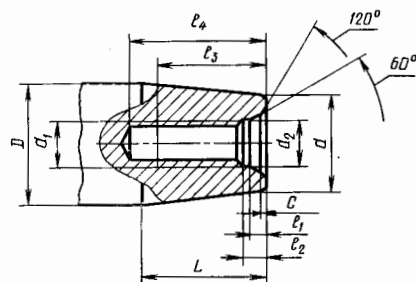
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наружный диаметр обрабатываемого изделия, мм:</p> <p> наибольший 500</p> <p> наименьший 250</p> <p>Диаметр шлифуемого отверстия, мм:</p> <p> наибольший 450</p> <p> наименьший 225</p> <p>Наибольшая ширина шлифуемого кольца, мм 155</p> <p>Расстояние от подошвы полуавтомата до оси изделия, мм 1165</p> <p>Производительность полуавтомата, шт/ч 10—30</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса полуавтомата</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p> род тока Переменный</p> <p> частота, Гц 50</p> <p> напряжение, В 380</p> <p>напряжение, В:</p> <p> электроприводов полуавтомата Переменный—380</p> <p> цепей управления Постоянный—24;</p> <p> цепей местного освещения 36</p> <p> сигнализации 5</p> <p>Электродвигатели:</p> <p> привода шлифовального круга:</p> <p> тип АО2-62-2-С1</p> <p> мощность, кВт 17</p> <p> частота вращения, об/мин 2920</p> <p> привода изделия:</p> <p> тип АО2-22-4/2-С1</p> <p> мощность, кВт 1,0/1,4</p> <p> частота вращения, об/мин 1400/2750</p> <p> гидронасоса:</p> <p> тип 4АХ80В6УЗ-С2</p>	<p> мощность, кВт 1,1</p> <p> частота вращения, об/мин 920</p> <p>привода подачи:</p> <p> тип ЭПНО/245</p> <p> мощность, кВт 0,245</p> <p> частота вращения, об/мин 3600</p> <p>подъем колец:</p> <p> тип ДПТ-22-4-С1</p> <p> мощность, кВт 0,5</p> <p> частота вращения, об/мин 1410</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p> тип ПА-90</p> <p> мощность, кВт 0,6</p> <p> частота вращения, об/мин 2800</p> <p>привода магнитного сепаратора:</p> <p> тип АОЛП-4-62</p> <p> мощность, кВт 0,12</p> <p> частота вращения, об/мин 1400</p> <p>привода шлифовального круга для шлифовки торца планшайбы:</p> <p> тип 4АА63.А2</p> <p> мощность, кВт 0,37</p> <p> частота вращения, об/мин 2800</p> <p>Насос гидросистемы:</p> <p> тип Г12-22А</p> <p> лопастный</p> <p> сдвоенный</p> <p> производительность, л/мин 12</p> <p> наибольшее давление, кгс/см² 64</p> <p>Габарит полуавтомата, мм:</p> <p> без установки СОЖ 2720×1855×2970</p> <p> с приставным оборудованием 2820×2500×2970</p> <p>Масса полуавтомата, кг 6300</p>
---	---

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



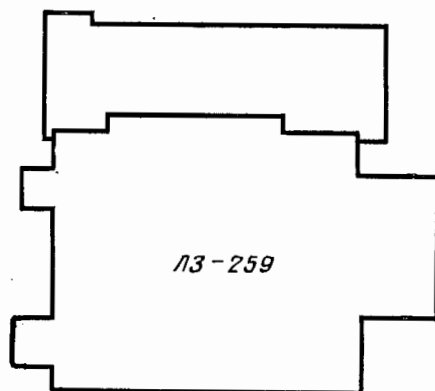
Конец шпинделя бабки изделия



Конец шпинделя шлифовального круга

D	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	L	d	C
25	M10	10,5	4,0	6,0	28	35	25	20	0,6
32	M12	12,5	4,0	6,0	28	35	32	25,6	0,8

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 50

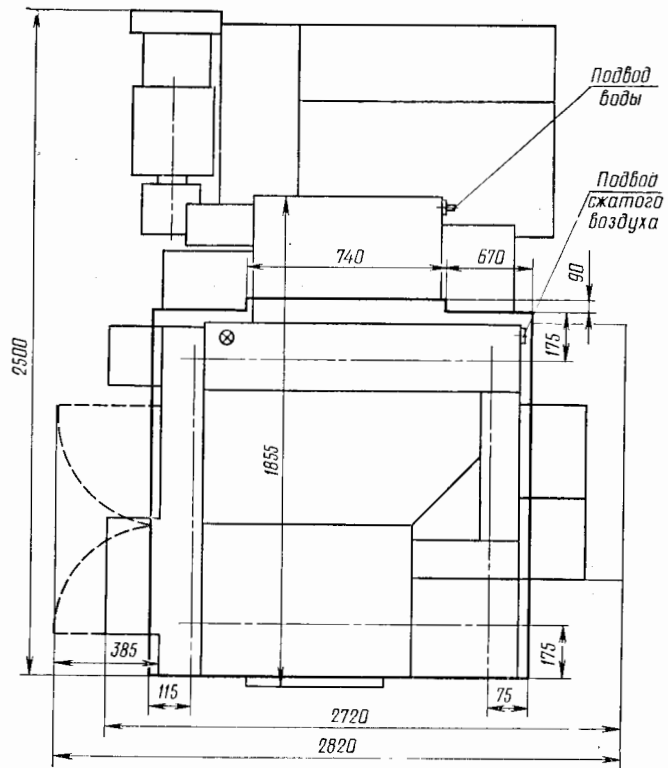


ЛЗ-259

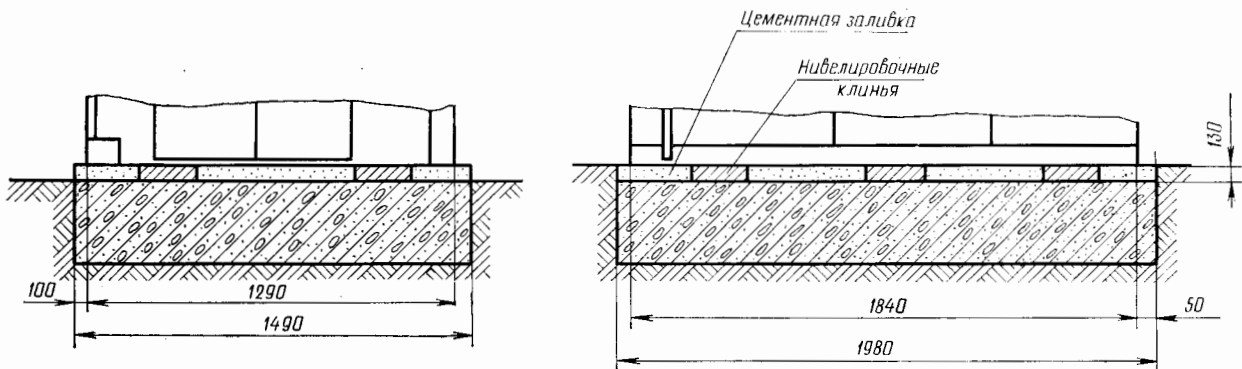
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
ЛЗ-259	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 2204—69	Лампа миниатюрная типа МН 6,3-0,22	8	6,3В; 0,22А
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				МРТУ 16-529.075—67	Электромагнит по- стоянного тока ПВ 100%, ход якоря 10 мм; тяго- вое усилие 2,5 кгс ЗУ-6202	1	24В
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	4	A-900Т	ЩБЗ.362.002.ТУ1	Диод кремниевый Д226Б	2	400В; 0,3А
МРТУ 17-645—68	Ремень бесконечный капроновый	1	20×1×620		ТУ 16-535.937—74	Лампа накаливания М024-40У3 с цоко- лем Е 27/27	5
РТМ-НИИРП 51-15-16—70	Ремень поликлиновой	6	1000К10(2); 1120К28(2); 1250К28(2)		Наладка на кольцо 3614/01	1	
МРТУ2-037-1—65	Алмаз тратьей кате- гории	1			Наладка на кольцо 3628/01	1	
ОСТ2-9—70	Алмазы в оправе	4	H7		Наладка на кольцо 73721/01	1	
ГОСТ 607—63	Карандаш	1			Шпиндель для колец диаметром 150— 225; 225—290; 290—380	3	
ГОСТ 2424—67	Круг 24А16СМ26	30	4Ц 80×40× ×20 (10); 4Ц 125×63× ×51 (10); 4Ц 15Р×80× ×51 (10)		Шкив	5	
ГОСТ 2424—67	Круг 24А25С16	5	4Ц 200×80× ×76		Демагнизатор	1	
ГОСТ 2424—67	Круг 24А25НМ19КБ	8	4Ц 80×40× ×20 (2); 4Ц 125×68× ×51 (2); 4Ц 150×80× ×51 (2); 4Ц 200×80× ×76 (2)		Приспособление для балансировки шли- фовального круга	1	
	Круг 24А12СМ2Б	20	4Ц 80×28× ×40 (10); 4Ц 125×35× ×76 (10)	ГОСТ 2839—71	Приспособление для шлифовки торца патрона	1	
МРТУ 2036-1—68	Круг ЛЧК 100/80-100-0-С2	1		ГОСТ 16984—71	Ключ	3	
	Фланец	4		ГОСТ 11737—74	Рукоятка	1	
	Сухарь	2			Съемник	2	
	Прокладка	2		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	6	
	Башмак	8		ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	
	Планшайба	3		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углубле- нием «под ключ»	6	
	Кулачок	12		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	2	
	Мембрана	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип 1	1	V=200 см ³
	Винт	6	M6.2×8.66.05		Руководство по экс- плуатации полуав- томата	1	
	Винт	8	M6×25.66.05	Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Манжета	1	20×35	ЛЗ-259.41.000	Шпиндель для колец диаметром 150—285	1	
	Плавкая вставка: типа ПВД-10 к к предохранителю ПРС-20-П	6	10А	ЛЗ-259.42.000	Шпиндель для колец диаметром 225—290	1	
	типа ПВД-2 к пре- дохранителю ПРС-6-П	3	2А	ЛЗ-259.43.000	Шпиндель для колец диаметром 290—380	1	
	типа ПВД-4 к пре- дохранителю ПРС-6-П	5	4А	ЛЗ-259.44.000	Шпиндель для колец диаметром 380—500	1	
	типа ПВД-6 к пре- дохранителю ПРС-6-П	2	6А	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Путевой выключа- тель типа БРП, длина подводющих проводов не менее 2 м	2		ЛЗ-193АМ-62-001	Насосная установка	1	
				ЛЗ-226-16-001-1	Бак охлаждения	1	
					Рабочие чертежи	1	
						1	ком- пл.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 300 мм.

© НИИмаш, 1980