

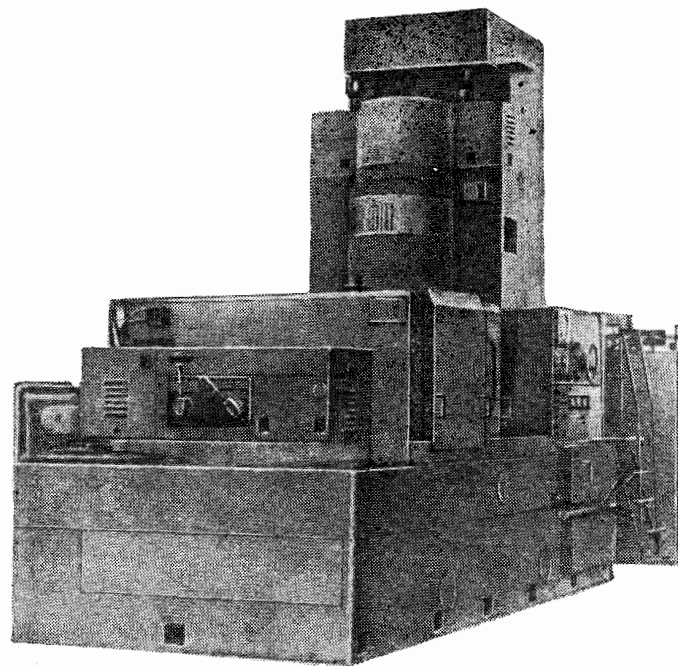
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ВОРОНЕЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ИМЕНИ 50-ЛЕТИЯ ЛЕНИНСКОГО КОМСОМОЛА

**СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ВЫДВИЖНЫМ
КРУГЛЫМ МАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

Модель ВСЗ-45



Полуавтомат предназначен для шлифования плоскостей различных машиностроительных деталей из ферромагнитных сплавов торцом шлифовального круга и может быть использован в условиях крупносерийного и массового производства.

Класс точности полуавтомата — П по ГОСТ 8—77.

Точность и шероховатость проточенных поверхностей, мкм:

плоскостность обработанных поверхностей образца (выпуклость не допускается) . . . 20

параллельность верхней обработанной поверхности образца к его основанию 20

шероховатость обработанных поверхностей образца, не более $R_a 1,25$.

Категория качества полуавтомата — первая.

Основные конструктивные особенности полуавтомата:

наличие прибора активного контроля;

лиimbus набора глубины резания позволяет осуществлять наблюдение за снимаемым припуском;

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1979

возможность замедленного механического подвода шлифовального круга к изделию;

чувствительность механизма подачи к весьма малым подачам;

шлифовальная бабка полностью закрыта, чтобы предотвратить попадание в нее паров охлаждающей жидкости и абразивной пыли;

возможность наклона колонны совместно со шлифовальной бабкой при черновой обработке;

автоматическая смазка направляющих колонны, каретки, стола, шлифовальной бабки исключает износ направляющих, обеспечивает плавное пе-

ремещение шлифовальной бабки, каретки и вращение стола;

электромагнитный стол обеспечивает размагничивание шлифуемых деталей непосредственно на полуавтомате;

наличие приспособления для установки сегментного патрона обеспечивает удобную и быструю его замену.

Полуавтомат принят к серийному производству в 1975 г.

Проектная организация — Одесское специальное конструкторское бюро специальных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр магнитного стола, мм	1800	Количество электродвигателей на станке	8
Наибольшая высота устанавливаемого изделия, мм	500	Электродвигатели:	
Наибольший диаметр сегментной головки, мм	900	привода шлифовального круга:	
Размеры конуса шпинделя по ГОСТ 2323—67:		тип	АОЗ315М-10
конусность	1 : 5	мощность, кВт	75
наибольший диаметр, мм	125	частота вращения (синхронная), об/мин	600
Наибольшее расстояние от рабочей поверхности стола до уровня пола, мм	1250	привода вращения изделия:	
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	1800	тип	4АЛ132М4
Наименьшая высота устанавливаемого изделия, мм	20	мощность, кВт	11
Диапазон измерений прибором активного контроля по высоте, мм	0—200	частота вращения (синхронная), об/мин	1500
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	900	ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	2,8	тип	4АХ90Л4
Частота вращения стола, об/мин	3—18	мощность, кВт	2,2
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:		частота вращения (синхронная), об/мин	1500
на один оборот лимба	0,08	перемещения каретки:	
на одно деление лимба	0,005	тип	4А100Л4
Дозированная вертикальная подача шлифовальной бабки, мм	0,005	мощность, кВт	1,5
Вертикальная подача шлифовальной бабки, мм/мин	0,05—1,5	частота вращения (синхронная), об/мин	1500
Наибольшая величина снимаемого припуска при измерении прибором активного контроля, мм	1,2	насоса смазки гидростатики:	
Скорость быстрого хода шлифовальной бабки, м/мин	0,36	тип	ДПТ21-4
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	600	мощность, кВт	0,27
		частота вращения (синхронная), об/мин	1500
		насоса охлаждения:	
		тип	П-180
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения (синхронная), об/мин	3000
		магнитного сепаратора:	
		тип	4АА56А4
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения (синхронная), об/мин	1500
		привода механизма подачи:	
		тип	ПС-51
		мощность, кВт	0,25
		частота вращения, об/мин	1500
Привод, габарит и масса полуавтомата			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный трехфазный		
частота, Гц	50		
напряжение, В	380		

Гидрооборудование и система смазки

Марка масла для смазки и гидроразгрузки	Индустриальное-20 (ГОСТ 20799-75)	гидростатики	3
Марка масла для гидростатики	Турбинное Тп-22 (ГОСТ 9972-74)	откачки утечек	5
Тип насоса:		Тип фильтра:	
смазки и гидроразгрузки	БГ12-41	грубой очистки	0,08Г41-12; 0,08Г41-13
гидростатики	БГ12-41А	тонкой очистки	ФП7 $\frac{12-25}{200}$
откачки утечек	БС11-11А	Габарит полуавтомата с приставным оборудованием, мм	7090×4295×4100
Производительность насоса, л/мин:		Масса, кг	35 000
смазки и гидроразгрузки	10,4		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ВСЗ-45	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 2464-75	Сегмент шлифовальный	18	5С100×40× ×15014А; 50НСМ1-Б5А
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 4803-67	Звездочка	10	
ГОСТ 2232-66	Щетка	2		ЗД759.451-001	Оправка	1	
ГОСТ 1284-68	Ремень	7	Б1500Т(4); Б1000Т(3)	ЗД759.451.021	Бачок	1	
ЗД759-451-022	Ключ	1		ГОСТ 4751-73	Рым-болт	4	М48
ЗД759-451-024	Рукоятка	1		ГОСТ 3643-75	Шприц штоковый для смазки	1	
ЗД759-451-403	Съемник	1			<i>Документация</i>		
ГОСТ 11737-74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4			Ведомость комплектации	1	КОМПЛ.
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Отвертка	1			Акт приемки	1	
	Ключ	1			Документация по быстроснашивающимся деталям	1	КОМПЛ.

ГАБАРИТ ПОЛУАВТОМАТА В ПЛАНЕ

